

OK Flux 10.33



UP-Schweißpulver

EN ISO 14174
(EN 760)

S A FB 2 56 53 DC
(SA FB 2 DC)

Kurzcharakteristik

Agglomeriertes, basisches Spezialpulver zum UP-Auftragschweißen, bevorzugt mit Fülldrahtelektroden. Auch für die Fahrkantenauftragung an Straßenbahnrillenschienen mit OK Autrod 16.97 geeignet. Meist im Stahlwerksbereich zum Auftragschweißen von Strangführungsrollen und Rollgangsrollen eingesetzt. Zum Eindraht- und Doppeldrahtschweißen geeignet, auch wenn gependelt wird. Sehr gute Schlackenlöslichkeit auch bei hohen Arbeitstemperaturen.
Lieferformen:
Standard 25 kg/Sack (#1033000000); auf Anfrage 500 kg/BigBag (#1033B00000).

Hauptbestandteile [%]

CaO+MgO	CaF ₂	SiO ₂ +TiO ₂	Al ₂ O ₃ +MnO
35	25	20	15

Metallurgische Eigenschaften

Neutral.

Basizitätsgrad nach Boniszewski

2,9

Stromeignung

= +

Pulverschüttgewicht

1,1 kg/dm³

Pulverkörnung

0,20 - 1,60 mm

Rücktrocknung

Bei geeigneter Handhabung und Lagerung meist nicht erforderlich. Bei feucht gewordenem Pulver (Porenbildung) und kaltrissempfindlichen Anwendungen: 300°C / 2 h (siehe auch DVS 0914).

Anwendbar mit Drahtelektrode

OK Autrod 16.97
OK Tubrodur 13Cr S
OK Tubrodur 35 S M
OK Tubrodur 40 S M
Weitere auf Anfrage.

EN 14700 - S Fe10 / EN ISO 14343-A - S 18 8 Mn
EN 14700 - T Fe7
EN 14700 - T Fe1
EN 14700 - T Z Fe1

Pulververbrauch je kg Draht

Strombelastbarkeit

Spannung V	Pulververbrauch Stromart = +	Drahtdurch- messer mm	Stromstärke A
26	0,8	2,4	250 - 450
30	1,0	3,0	400 - 700
34	1,2	4,0	500 - 900

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q
