

## 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 <sub>2</sub>	SiO <sub>2</sub> +TiO <sub>2</sub>	Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> +MnO
35	25	20	15

### Metallurgische Eigenschaften

Neutral.

### Basizitätsgrad nach Boniszewski

2,9

### Stromeignung

**= +**

### Pulverschüttgewicht

1,1 kg/dm<sup>3</sup>

### 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

Spannung V	Pulververbrauch Stromart <b>= +</b>
26	0,8
30	1,0
34	1,2

### Strombelastbarkeit

Drahtdurch- messer mm	Stromstärke A
2,4	250 - 450
3,0	400 - 700
4,0	500 - 900

### Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

---