

OK Flux 10.61**UP-Schweißpulver**EN ISO 14174
(EN 760)S A FB 1 65 DC
(SA FB 1 65 DC)**Kurzcharakteristik**

Agglomeriertes, hochbasisches Schweißpulver des fluoridbasischen Typs für unlegierte, warmfeste und Feinkornbaustähle. Ausgezeichnete mechanisch-technologische Güterwerte, ausgezeichnete Kerbschlagzähigkeiten, hohe Rissicherheit.

Besonders geeignet zum Schweißen dickerer Bleche im Eindrahtprozess, jedoch auch zum Auftragschweißen mit Fülldrahtelektroden, z.B. bei Walzen und Strangführungsrollen etc.

Hauptbestandteile [%]

SiO ₂ +TiO ₂	CaO+MgO	Al ₂ O ₃ +MnO	CaF ₂
15	40	15	25

Metallurgische Eigenschaften

Sehr geringer Silizium-Zubrand.

Basizitätsgrad nach Boniszewski

2,6

Stromeignung

= +

Pulverschüttgewicht1,1 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 - 4 h (siehe auch DVS 0914).

Anwendbar mit Drahtelektrode

OK Autrod 12.10

OK Autrod 12.22

OK Autrod 12.24

OK Autrod 13.10 SC

OK Autrod 13.20 SC

OK Autrod 13.36

OK Tubrodur 15.24S

OK Tubrodur 15.73S

Weitere auf Anfrage.

EN ISO 14141-A - S1

EN ISO 14141-A - S2Si

EN ISO 14141-A - S2Mo / EN ISO 24598-A - S Mo

EN ISO 24598-A - S CrMo1

EN ISO 24598-A - S CrMo2

EN ISO 14171-A - S2Ni1Cu

EN ISO 14171-A - T3Ni1

EN 14700 - T Fe7

Pulververbrauch je kg Draht**Strombelastbarkeit**

Spannung V	Pulververbrauch Stromart = +	Drahtdurch- messer mm	Stromstärke A
26	0,7	2,5	280 - 450
30	1,0	3,0	350 - 500
34	1,3	4,0	450 - 650
38	1,6	5,0	600 - 900

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE, DB