

OK Flux 10.74



UP-Schweißpulver

EN ISO 14174
(EN 760)

S A AB 1 67 AC H5
(SA AB 1 67 AC H5)

Kurzcharakteristik

Agglomeriertes aluminat-basisches Pulver für das Längsnahtschweißen in Rohrwerken. Besonders geeignet für UP-Mehrdrahtprozesse bei hoher Schweißgeschwindigkeit. Hohe Strombelastbarkeit, sehr gute Schlackenlöslichkeit und Nahtformung, ergibt flache und glatte Nähte bei sanften Übergängen.

Hauptbestandteile [%]

Al ₂ O ₃ +MnO	CaO+MgO	SiO ₂ +TiO ₂	CaF ₂
30	25	25	15

Metallurgische Eigenschaften

Moderat Mangan-zulegend, leichter Si-Zubrand.

Basizitätsgrad nach Boniszewski

1,4

Stromeignung



Pulverschüttgewicht

1,2 kg/dm³

Pulverkörnung

0,20 - 2 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 12.20

OK Autrod 12.22

OK Autrod 12.24

OK Autrod 12.34

OK Autrod 13.64

Weitere auf Anfrage.

EN ISO 14141-A - S2

EN ISO 14141-A - S2Si

EN ISO 14141-A - S2Mo

EN ISO 14141-A - S3Mo

EN ISO 14141-A - S2MoTiB

Pulververbrauch je kg Draht

Strombelastbarkeit

Spannung V	Pulververbrauch Stromart	Drahtdurch- messer mm	Stromstärke A
26	0,7	2,0	200 - 400
30	1,0	2,5	250 - 500
34	1,3	3,0	300 - 600
38	1,6	4,0	400 - 800
		5,0	500 - 950

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

NAKS

siehe Abschnitt Q