

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

= + ~

Pulverschüttgewicht1,2 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

Spannung V	Pulververbrauch Stromart = + ~
26	0,7
30	1,0
34	1,3
38	1,6

Strombelastbarkeit

Drahtdurch- messer mm	Stromstärke A
2,0	200 - 400
2,5	250 - 500
3,0	300 - 600
4,0	400 - 800
5,0	500 - 950

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

NAKS

siehe Abschnitt Q