

OK Flux 10.76**UP-Schweißpulver**EN ISO 14174
(EN 760)S A AB 1 89 AC
(SA AB 1 89 AC)**Kurzcharakteristik**

Agglomeriertes, aluminatbasisches Pulver, geeignet für Anwendungen mit hoher Aufmischung aus dem Grundwerkstoff.

Insbesondere geeignet für die Lage/Gegenlage-Technik (1 Raupe von jeder Seite) am I- bzw. Y- oder DY-Stoß.

Gute Zähigkeitswerte durch hohe Si- und Mn-Zulegierung, speziell mit OK Autrod 12.10.

Sehr gute Schweiß Eigenschaften an Gleich- und Wechselstrom, bei Mehrlagentechnik bis 25 mm Wanddicke einsetzbar.

Bevorzugt im Schiffbau, jedoch auch im Stahl- und Behälterbau, Maschinen- und Fahrzeugbau usw. verwendbar.

Hauptbestandteile [%]

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

Metallurgische Eigenschaften

Hoher Silizium-Zubrand und sehr hoher Mangan-Zubrand.

Basizitätsgrad nach Boniszewski

1,5

Stromeignung

= + ~

Pulverschüttgewicht1,2 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

EN ISO 14141-A - S1

Pulververbrauch je kg Draht**Strombelastbarkeit**

Spannung V	Pulververbrauch Stromart = + ~	Strombelastbarkeit	
		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	1,5	4,0	400 - 800

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE, DB