

**OK Flux 10.83****UP-Schweißpulver**EN ISO 14174  
(EN 760)S A AR 1 85 AC  
(SA AR 1 85 AC)**Kurzcharakteristik**

Agglomeriertes, aluminat-rutiles Pulver für sehr hohe Schweißgeschwindigkeiten bei ausgezeichnetem Nahtaussehen. Sehr gute Schweißeigenschaften und selbstlösende Schlacke.  
Für dünnwandige Bauteile im Stahl- und Nutzfahrzeugbau sowie die Energietechnik, z.B. an Trägern, Licht- und Signalmasten, Nutzfahrzeugfelgen, Membran- bzw. Flossenrohrwänden usw.  
Geeignet für einlagige Stumpfnähte, Überlappnähte und Kehlnähte.  
Bevorzugt mit dünnen Drähten bis 3,0 mm im Eindraht- oder Doppeldrahtprozess (TwinArc).

**Hauptbestandteile [%]**

Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> +MnO	SiO <sub>2</sub> +TiO <sub>2</sub>	CaF <sub>2</sub>
50	40	5

**Metallurgische Eigenschaften**

Hoher Si-Zubrand, kein nennenswerter Zu- oder Abbrand von Mangan.

**Basizitätsgrad nach Boniszewski**

0,3

**Stromeignung**

= + ~

**Pulverschüttgewicht**1,2 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): 300°C / 2 - 4 h (siehe auch DVS 0914).

**Anwendbar mit Drahtelektrode**

OK Autrod 12.10  
OK Autrod 12.22  
OK AristoRod 12.50  
Weitere auf Anfrage.

EN ISO 14171-A - S1  
EN ISO 14171-A - S2Si  
EN ISO 14341-A - G3Si1

**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
1,2	120 - 250
1,6	160 - 350
2,0	200 - 250
2,5	250 - 550
3,0	300 - 650

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

siehe Abschnitt Q

CE