

**OK Flux 10.87****UP-Schweißpulver**EN ISO 14174  
(EN 760)S A AR 1 95 AC  
(SA AR 1 95 AC)**Kurzcharakteristik**

Agglomeriertes, aluminat-rutiles UP-Pulver, geeignet für Ein- und Mehrdrahtschweißungen an Gleich- und Wechselstrom.  
 Perfektes Nahtaussehen an Stumpf-, Überlapp- und Kehlnähten, auch bei hohen Schweißgeschwindigkeiten, selbstlösende Schlacke. Bevorzugt für Wanddicken bis 25 mm einzusetzen, nicht für die Viellagentechnik geeignet.  
 Typische Anwendungen sind Kompressortanks, Gasflaschen und -tanks, Nutzfahrzeugachsen usw.

**Hauptbestandteile [%]**

Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> +MnO	SiO <sub>2</sub> +TiO <sub>2</sub>	CaO+MgO	CaF <sub>2</sub>
50	35	5	5

**Metallurgische Eigenschaften**

Sehr stark Si-zulegierend, neutral für Mn.

**Basizitätsgrad nach Boniszewski**

0,4

**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 12.20  
 OK Autrod 12.22  
 Weitere auf Anfrage.

EN ISO 14141-A - S1  
 EN ISO 14141-A - S2  
 EN ISO 14141-A - S2Si

**Pulververbrauch je kg Draht****Strombelastbarkeit**

Spannung V	Pulververbrauch Stromart = + ~	Strombelastbarkeit	
		Drahtdurch- messer mm	Stromstärke A
26	0,6	1,6	160 - 350
30	0,9	2,0	200 - 450
34	1,2	2,5	250 - 550
38	1,5	3,0	300 - 650
		4,0	400 - 800

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

siehe Abschnitt Q

---