

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 ₂ O ₃ +MnO	SiO ₂ +TiO ₂	CaO+MgO	CaF ₂
50	35	5	5

Metallurgische Eigenschaften

Sehr stark Si-zulegierend, neutral für Mn.

Basizitätsgrad nach Boniszewski

0,4

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

Anwendbar mit Drahtelektrode

OK Autrod 12.10	EN ISO 14141-A - S1
OK Autrod 12.20	EN ISO 14141-A - S2
OK Autrod 12.22	EN ISO 14141-A - S2Si

Weitere auf Anfrage.

Pulververbrauch je kg Draht**Strombelastbarkeit**

Spannung V	Pulververbrauch Stromart = + ~	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
