

OK Flux 10.90**UP-Schweißpulver**EN ISO 14174
(EN 760)S A AF 2 55 53 MnNi DC
(SA AF 2 CrNi DC)**Kurzcharakteristik**

Agglomeriertes Spezialpulver zum UP-Schweißen hochlegierter Stähle (z.B. Superaustenite), kaltzäher Nickelstähle wie X8Ni9 und Nickelbasiswerkstoffe der Legierungsgruppen NiCr und NiCrMo. Speziell für das Schweißen mit Nickeldrähten entwickelt, sehr beständig gegen Heißrissbildung. Dem Schweißgut wird Mangan und Nickel zulegiert, enthält eine Chromstütze. Im Tankbau einsetzbar, geeignet für das Schweißen von Quernähten (PC).

Hauptbestandteile [%]

| CaF ₂ | Al ₂ O ₃ +MnO | SiO ₂ +TiO ₂ | Mn | Cr | Ni |
|------------------|-------------------------------------|------------------------------------|----|----|----|
| 45 | 40 | 10 | + | + | + |

Metallurgische Eigenschaften

Das Pulver legiert zugunsten der Heißrissbeständigkeit Mangan und Nickel zu. Dem Chromabbrand wirkt die enthaltene Chromstütze entgegen. Der Si-Zubrand ist zugunsten der Heißrissbeständigkeit minimiert. Leichter Abbrand bei Niob.

Basizitätsgrad nach Boniszewski

1,7

Stromeignung

= +

Pulverschüttgewicht1,1 kg/dm³**Pulverkörnung**

0,25 - 1,60 mm

Rücktrocknung

Bei geeigneter Handhabung und Lagerung meist nicht erforderlich. Bei feucht gewordenem Pulver (Porenbildung) und sensiblen Anwendungen: 300°C / 2 h (siehe auch DVS 0914).

Anwendbar mit Drahtelektrode

OK Autrod NiCr-3
OK Autrod NiCrMo-3
OK Autrod NiCrMo-4
OK Autrod NiCrMo-13
Weitere auf Anfrage.

S Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb) / 2.4806
S Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb) / 2.4831
S Ni 6276 (NiCr15Mo16Fe6W4) / 2.4886
S Ni 6059 (NiCr23Mo16) / 2.4607

Pulververbrauch je kg Draht**Strombelastbarkeit**

| Spannung V | Pulververbrauch Stromart = + | Drahtdurch- messer mm | Stromstärke A |
|---------------|---------------------------------|--------------------------|------------------|
| 26 | 0,5 | 1,6 | 150 - 280 |
| 30 | 0,6 | 2,0 | 180 - 360 |
| 34 | 0,8 | 2,4 | 220 - 450 |
| 38 | 1,0 | 3,2 | 300 - 550 |

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q
