

**OK Flux 10.94****UP-Schweißpulver**EN ISO 14174  
(EN 760)S A AF 2 56 64 DC  
(SA AF 2 Cr DC)**Kurzcharakteristik**

Agglomeriertes, aluminat-fluorid-basisches UP-Schweißpulver für Verbindungsschweißungen an nichtrostenden und hitzebeständigen Stählen sowie insbesondere an Duplex- und Super-Duplex-Stählen. Die Chromstütze unterstützt die Einstellung eines optimalen Ferritanteiles nach Lösungsglühung bei Duplex- und Super-Duplex-Werkstoffen.

Für große Wanddicken und höchste Anforderungen an Korrosionsbeständigkeit und die mechanisch-technologischen Güterwerte.

**Hauptbestandteile [%]**

CaF <sub>2</sub>	Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> +MnO	SiO <sub>2</sub> +TiO <sub>2</sub>	Cr
50	35	10	+

**Metallurgische Eigenschaften**

Enthält eine Chromstütze, sehr geringer Si-Zubrand und Mn-Abbrand.

**Basizitätsgrad nach Boniszewski**

1,9

**Stromeignung**

= +

**Pulverschüttgewicht**1,0 kg/dm<sup>3</sup>**Pulverkörnung**

0,25 - 1,60 mm

**Rücktrocknung**

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

**Anwendbar mit Drahtelektrode**

OK Autrod 308L

EN ISO 14343-A - S 19 9 L / 1.4316

OK Autrod 316L

EN ISO 14343-A - S 19 12 3 L / 1.4430

OK Autrod 347

EN ISO 14343-A - S 19 9 Nb / 1.4551

OK Autrod 2209

EN ISO 14343-A - S 22 9 3 N L / ~1.4462

OK Autrod 2509

EN ISO 14343-A - S 25 9 4 N L / ~1.4410

Weitere auf Anfrage.

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

Spannung V	Pulververbrauch Stromart = +	Drahtdurch- messer mm	Stromstärke A
26	0,5	2,4	280 - 500
30	0,6	3,2	350 - 550
34	0,8	4,0	500 - 650
38	1,0		

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

siehe Abschnitt Q

---