

OK Flux 10.95**UP-Schweißpulver**

EN ISO 14174

S A AF 2 56 44 Ni DC

Kurzcharakteristik

Agglomeriertes, aluminat-fluorid-basisches UP-Sonderpulver für Verbindungsschweißungen an nichtrostenden kaltzähen und hitzebeständigen Stählen. Mit Drähten wie OK Autrod 308L bzw. 308H oder 316L bzw. 316H wird zugunsten der besonders hohen Kaltzähigkeit bzw. Hitzebeständigkeit ein geringer Deltaferrit-Anteil im Schweißgut eingestellt.

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

Hauptbestandteile [%]

CaF ₂	Al ₂ O ₃ +MnO	SiO ₂ +TiO ₂	Ni
50	40	8	+

Metallurgische Eigenschaften

Legiert dem Schweißgut leicht Nickel zu, sehr geringer Si-Zubrand und Cr-Abbrand.

Basizitätsgrad nach Boniszewski

2,0

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 (Duplex etc.): 300°C / 2 h (siehe auch DVS 0914).

Anwendbar mit Drahtelektrode

OK Autrod 308H	S 19 9 H / ER308H
OK Autrod 308L	S 19 9 L / ER308L
OK Autrod 316H	S 19 12 3 H / ER316H
OK Autrodo 316L	S 19 12 3 L / ER316L

Weitere auf Anfrage.

Pulververbrauch je kg Draht

Spannung V	Pulververbrauch Stromart = +
26	0,6
29	0,7
32	0,8
35	1,0

Strombelastbarkeit

Drahtdurch- messer mm	Stromstärke A
2,4	250 - 450
3,2	350 - 550
4,0	430 - 650

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q
