

Legierungstyp  
Cr

OK Flux 10.96



### UP-Schweißpulver

EN ISO 14174  
(EN 760)

S A CS 3 Cr3 DC  
(SA CS 3 Cr DC)

### Kurzcharakteristik

Agglomeriertes Schweißpulver vom Typ Kalzium-Silikat, speziell entwickelt für verschleißbeanspruchte und warmfeste Auftragschweißungen mit unlegierten Drähten.  
Legiert zum Schweißgut ca. 4% Cr hinzu, die Härte des Schweißgutes mit unlegierten UP-Drähten beträgt im Schweißzustand etwa 30 bis 40 HRC, mit OK Autrod 12.24 ca. 40 HRC.

### Hauptbestandteile [%]

SiO <sub>2</sub> +TiO <sub>2</sub>	Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> +MnO	CaO+MgO	CaF <sub>2</sub>	Cr
36	23	17	10	7

### Metallurgische Eigenschaften

Der Chromzubrand erzeugt höhere Schweißguthärten in Kombination mit unlegierten Drahtelektroden.

### Basizitätsgrad nach Boniszewski

0,7

### Stromeignung

= +

### Pulverschüttgewicht

1,1 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 h (siehe auch DVS 0914)

### Anwendbar mit Drahtelektrode

OK Autrod 12.10  
OK Autrod 12.20  
OK Autrod 12.24

EN ISO 14141-A - S1  
EN ISO 14141-A - S2  
EN ISO 14171-A - S2Mo

### Pulververbrauch je kg Draht

### Strombelastbarkeit

Spannung V	Pulververbrauch Stromart = +	Drahtdurch- messer mm	Stromstärke A
30	0,7	3,0	300 - 500
34	0,9	4,0	400 - 650
38	1,2	5,0	500 - 800

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

siehe Abschnitt Q

---