

Legierungstyp
Cr

OK Flux 10.97



UP-Schweißpulver

EN ISO 14174

S A CS 3 C0.3 Mn1 Cr1 DC

Kurzcharakteristik

Agglomeriertes basisches Schweißpulver vom Typ Kalzium-Silikat, speziell entwickelt für verschleißbeanspruchte und warmfeste Auftragschweißungen mit unlegierten Drähten. Legiert zum Schweißgut Kohlenstoff und Chrom hinzu, die Härte des Schweißgutes mit unlegierten Drahtelektroden beträgt im Schweißzustand etwa 35 HRC. Mit OK Autrod 12.24 bis ca. 40 HRC. Bei rotationssymmetrischen Bauteilen sollte die Schweißspannung max. 34 V betragen.

Hauptbestandteile [%]

SiO ₂ +MgO	Al ₂ O ₃ +MnO	CaF ₂	Cr
40	35	20	+

Metallurgische Eigenschaften

Enthält eine Manganstütze, der leichte Zubrand an Kohlenstoff und Chrom erzeugt höhere Schweißguthärten in Kombination mit un- und niedriglegierten Drahtelektroden.

Basizitätsgrad nach Boniszewski

1,4

Stromeignung

= +

Pulverschüttgewicht

1,1 kg/dm³

Pulverkörnung

0,20 - 1,60 mm

Rüctrocknung

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	EN ISO 14171-A - S1
OK Autrod 12.20	EN ISO 14171-A - S2
OK Autrod 12.24	EN ISO 14171-A - S2Mo
OK Autrod 12.30	EN ISO 14171-A - S3

Weitere auf Anfrage.

Pulververbrauch je kg Draht

Strombelastbarkeit

Spannung V	Pulververbrauch Stromart = +	Drahtdurch- messer mm	Stromstärke A
28	0,7	3,0	300 - 500
33	0,9	4,0	450 - 650
38	1,2	5,0	550 - 800

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q
