

OK Autrod 12.10 / OK Flux 10.71**Draht/Pulver Kombination zum UP-Schweißen**

OK Autrod 12.10 mit OK Flux 10.71 EN ISO 14171-A - S1 SFA/AWS A5.17 - EL12 (EN 756 - S1)
 EN ISO 14171-A - S 35 4 AB S1 (EN 756 - S 35 4 AB S1)
 SFA/AWS A5.17 : F6A4-EL12 / F6P5-EL12

Kurzcharakteristik

Draht/Pulver-Kombination für das UP-Schweißen von unlegierten Baustählen, Druckbehälterstählen und Schiffbaustählen.
 Mit OK Flux 10.71 für universellen Einsatz, z. B. für Mehrlagentechnik, tiefe Temperaturen bis -40°C, vor dem Verzinken usw.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

mit OK Flux 10.71 : S235 / P235 - S355 / P355 u. ä.

Schweißgutrichtanalyse [%]

Drahtelektrode	mit Schweißpulver	C	Si	Mn
OK Autrod 12.10	OK Flux 10.71	0,05	0,2	1,0

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Drahtelektrode	Mit Schweißpulver	Wärmebehandlung	Streckgrenze ReL N/mm ²	Festigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO-V J		
						+0	-20°C	-40°C
OK Autrod 12.10	OK Flux 10.71	U	≥ 355	440-570	≥ 22	> 100	≥ 70	≥ 47

Weitere Informationen zu Draht und Pulver

siehe Abschnitt P

Zulassungen

siehe Abschnitt Q

OK Autrod 12.10 / OK Flux 10.71 PRS, CE, ABS, BV, LR, DNV, GL, DB, TÜV