

OK Autrod 12.10 / OK Flux 10.76**Draht/Pulver Kombination zum UP-Schweißen**

OK Autrod 12.10 EN ISO 14171-A - S1 SFA/AWS A5.17 - EL12 (EN 756 - S1)
 mit OK Flux 10.76 EN ISO 14171-A - S 42 3 AB S1 (EN 756 - S 42 3 AB S1)
 SFA/AWS A5.17 : F7A4-EL12 / F7P4-EL12

Kurzcharakteristik

Draht-Pulver-Kombination für Anwendungen mit hoher Aufmischung aus dem Grundwerkstoff, bevorzugt für Stumpfnähte in Lage/Gegenlage-Technik an I- bzw. Y- oder DY-Stößen und für einlagige Kehlnähte. Bei Mehrlagenschweißungen im Wanddickenbereich bis 25 mm einsetzbar. Gute Zähigkeit bis -30°C, da OK Flux 10.76 hoch Si- und Mn-zulegierend wirkt. Für Ein- und Mehdrahtprozesse geeignet, sehr gute Schweißigenschaften an Gleich- und Wechselstrom. Bevorzugt im Schiffbau eingesetzt, aber auch für den Stahl-, Maschinen-, Fahrzeug- und Behälterbau geeignet.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

mit OK Flux 10.76 : S235 / P235 - S355 / P355 u. ä.

Schweißgutrichtanalyse [%]

Drahtelektrode	mit Schweißpulver	C	Si	Mn
OK Autrod 12.10	OK Flux 10.76	0,06	0,5	1,9

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Drahtelektrode	Mit Schweißpulver	Wärmebehandlung	Dehngrenze R _{p0,2} N/mm ²	Festigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO-V -20°C -30°C	
						J	
OK Autrod 12.10	OK Flux 10.76	U	450	540	25	70	55

Weitere Informationen zu Draht und Pulver

siehe Abschnitt P

Zulassungen

siehe Abschnitt Q

OK Autrod 12.10 / OK Flux 10.76 CE, PRS, MRS, ABS, BV, LR, DNV, GL, DB