

**OK Autrod 12.10 / OK Flux 10.81**  
**OK Autrod 12.10 / OK Flux 10.87**



**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 10.81	EN ISO 14171-A - S 42 A AR S1 (EN 756 - S 42 A AR S1)
	SFA/AWS A5.17 : F7AZ-EL12 / F7PZ-EL12
mit OK Flux 10.87	EN ISO 14171-A - S 35 A AR S1 (EN 756 - S 35 A AR S1)
	SFA/AWS A5.17 : F6AZ-EL12 / F6PZ-EL12

**Kurzcharakteristik**

Draht/Pulver-Kombinationen für das UP-Schweißen von unlegierten Baustählen, Druckbehälterstählen und Schiffbaustählen.  
 Mit OK Flux 10.81 u.a. für Schnellschweißungen von Stumpf- und Kehlnähten mit exzellenter Nahtzeichnung. Schönschweißpulver mit selbstlösender Schlacke im Wanddickenbereich bis 25 mm.  
 Mit OK Flux 10.87 für hohe Schweißgeschwindigkeiten bei sehr glatten und sauberen Nähten an Stumpf-, Überlapp- und Kehlnähten im Wanddickenbereich bis ca. 25 mm. Meist für Druckluftbehälter, Gasflaschen, Heizkessel, LKW-Teile eingesetzt. Auch für schnelle Mehrdrahtprozesse geeignet.

**Grundwerkstoffe**

siehe Schweißweiser Abschnitt

mit OK Flux 10.81 : S235 / P235 - S355 / P355 u. ä.  
 mit OK Flux 10.87 : S235 / P235 - S355 / P355 u. ä.

**Schweißgutrichtanalyse [%]**

Drahtelektrode	mit Schweißpulver	C	Si	Mn
OK Autrod 12.10	OK Flux 10.81	0,06	0,8	1,2
OK Autrod 12.10	OK Flux 10.87	0,05	0,8	0,5

**Gütwerte des reinen Schweißgutes**

Drahtelektrode	Mit Schweißpulver	Wärmebehandlung	Streckgrenze ReL N/mm <sup>2</sup>	Festigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	Kerbschlagarbeit ISO-V Rt J
OK Autrod 12.10	OK Flux 10.81	U	≥ 420	500-640	≥ 20	≥ 47
OK Autrod 12.10	OK Flux 10.87	U	≥ 355	440-570	≥ 22	≥ 47

**Weitere Informationen zu Draht und Pulver**

siehe Abschnitt P

**Zulassungen**

siehe Abschnitt Q

OK Autrod 12.10 / OK Flux 10.81 CE, DB, TÜV