

OK Autrod 12.20 / OK Flux 10.81



Draht/Pulver Kombination zum UP-Schweißen

OK Autrod 12.20 mit OK Flux 10.81 EN ISO 14171-A - S2 SFA/AWS A5.17 - EM12 (EN 756 - S2)
 EN ISO 14171-A - S 46 0 AR S2 (EN 756- S 46 0 AR S2)
 SFA/AWS A5.17 : F7A0-EM12 / F7PZ-EM12

Kurzcharakteristik

Draht-Pulver-Kombination für das UP-Schweißen unlegierter Stähle.
 Mit OK Flux 10.81 für Stumpf- und Kehlnähte mit exzellenter Nahtzeichnung; auch für Schnellschweißungen im Schiff-, Behälter- und Stahlbau im Wanddickenbereich bis 25 mm hervorragend geeignet.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

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

Schweißgutrichtanalyse [%]

Drahtelektrode	mit Schweißpulver	C	Si	Mn
OK Autrod 12.20	OK Flux 10.81	0,07	0,8	1,5

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 +0	J -18°C
OK Autrod 12.20	OK Flux 10.81	U	≥ 460	530-680	≥ 20	≥ 47	≥ 27
		S	≥ 400	480-650	≥ 22	≥ 47	

Weitere Informationen zu Draht und Pulver

siehe Abschnitt P

Zulassungen

siehe Abschnitt Q

OK Autrod 12.20 / OK Flux 10.81 CE, ABS, BV, LR, DNV, GL, DB, TÜV