

**OK Autrod 12.22 / OK Flux 10.62**  
**OK Autrod 12.22 / OK Flux 10.71**



**Draht/Pulver Kombination zum UP-Schweißen**

|                   |   |
|-------------------|---|
| OK Autrod 12.22   | EN ISO 14171-A - S2Si SFA/AWS A5.17 - EM12K (EN 756 - S2Si) |
| mit OK Flux 10.62 | EN ISO 14171-A - S 38 5 FB S2Si (EN 756 - S 38 5 FB S2Si)   |
|                   | SFA/AWS A5.17 : F7A8-EM12K / F6P8-EM12K                     |
| mit OK Flux 10.71 | EN ISO 14171-A - S 38 4 AB S2Si (EN 756 - S 38 4 AB S2Si)   |
|                   | SFA/AWS A5.17 : F7A5-EM12K / F6P5-EM12K                     |

**Kurzcharakteristik**

Draht/Pulver-Kombinationen zum UP-Schweißen unlegierter Stähle.  
 Mit OK Flux 10.62 für Mehrlagen- und Engspaltschweißungen an großen Wanddicken und für höhere Zähigkeitsanforderungen bis -50°C. Auch für Mehrdrahtprozesse wie Tandem- und Doppeldrahtschweißen usw. geeignet.  
 Mit OK Flux 10.71 für Wanddicken bis 80 mm, universell einsetzbar für Ein- und Mehrlagenschweißungen auch mit Mehrdrahtprozessen, bevorzugt an Keh-, V- und X-Nähten im Schiff-, Stahl- und Behälterbau. Das Schweißgut ist kaltzäh bis -40°C.

**Grundwerkstoffe**

siehe Schweißweiser Abschnitt

mit OK Flux 10.62 : S235 / P235 - S380 / P380 u. ä.  
 mit OK Flux 10.71 : S235 / P235 - S380 / P380 u. ä.

**Schweißgutrichtanalyse [%]**

| Drahtelektrode  | mit Schweißpulver | C    | Si  | Mn  |
|-----------------|-------------------|------|-----|-----|
| OK Autrod 12.22 | OK Flux 10.62     | 0,08 | 0,3 | 1,0 |
| OK Autrod 12.22 | OK Flux 10.71     | 0,05 | 0,5 | 1,4 |

**Gütwerte des reinen Schweißgutes**

| Drahtelektrode  | Mit Schweißpulver | Wärmebehandlung | Streckgrenze |                   | Festigkeit<br>R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup> | Dehnung<br>A <sub>5</sub> % |   | Kerbschlagarbeit<br>ISO-V J |       |       |
|-----------------|-------------------|-----------------|--------------|-------------------|--|-----------------------------|---|-----------------------------|-------|-------|
|                 |                   |                 | ReL          | N/mm <sup>2</sup> |  |                             | % | -20°C                       | -30°C | -40°C |
| OK Autrod 12.22 | OK Flux 10.62     | U               | ≥ 380        |                   | 470-600  | ≥ 20                        |   | ≥ 47                        | ≥ 47  | ≥ 47  |
|                 |                   | S               | ≥ 310        |                   | 415-550  | ≥ 22                        |   | ≥ 47                        | ≥ 47  |       |
|                 |                   | N               | ≥ 255        |                   | 310-460  | ≥ 22                        |   | ≥ 47                        | ≥ 47  |       |
| OK Autrod 12.22 | OK Flux 10.71     | U               | ≥ 380        |                   | 470-600  | ≥ 20                        |   | ≥ 47                        | ≥ 47  | ≥ 47  |
|                 |                   | S               | ≥ 355        |                   | 415-550  | ≥ 22                        |   | ≥ 47                        | ≥ 47  | ≥ 47  |
|                 |                   | N               | ≥ 255        |                   | 310-450  | ≥ 22                        |   | ≥ 47                        |       |       |

**Weitere Informationen zu Draht und Pulver**

siehe Abschnitt P

**Zulassungen**

siehe Abschnitt Q

OK Autrod 12.22 / OK Flux 10.62 CE, ABS, BV, LR, DNV, GL, DB, TÜV  
 OK Autrod 12.22 / OK Flux 10.71 CE, MRS, ABS, BV, CWB, LR, DNV, GL, DB, TÜV