

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 R _m N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit J		
			ReL	N/mm ²			ISO-V -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