

**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 Kehl-, 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 <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	Kerbschlagarbeit J		
			ReL	N/mm <sup>2</sup>			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