

**Legierungstyp  
Mo**

**OK Autrod 12.24 / OK Flux 10.61  
OK Autrod 12.24 / OK Flux 10.62**



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

OK Autrod 12.24 mit OK Flux 10.61 EN ISO 24598-A - S S Mo / EN ISO 14171-A - S2Mo / SFA/AWS A5.23 - EA2  
 EN ISO 24598-A - S S Mo FB / EN ISO 14171-A - S 42 2 FB S2Mo  
 SFA/AWS A5.23 : F7A4-EA2-A2 / F7P2-EA2-A2  
 mit OK Flux 10.62 EN ISO 24598-A - S S Mo FB / EN ISO 14171-A - S 46 4 FB S2Mo  
 SFA/AWS A5.23 : F8A6-EA2-A2 / F8P6-EA2-A2

**Kurzcharakteristik**

Draht/Pulver-Kombinationen für Feinkorn-, Druckbehälter- und Schiffbaustähle sowie warmfeste Stähle wie 16Mo3 bzw. G20Mo5 und deren Mischverbindungen.  
 Mit OK Flux 10.61 bevorzugt an 16Mo3 bei großen Wanddicken im Druckgerätebau.  
 Mit OK Flux 10.62 meist für Engspaltschweißungen an dickwandigen Bauteilen, auch bei geforderter Kaltzähigkeit bis -40°C.

**Grundwerkstoffe**

siehe Schweißweiser Abschnitt

mit OK Flux 10.61 : S235 / P235 - S420 / P420, 16Mo3, G18Mo5, G20Mo5 u. ä.  
 mit OK Flux 10.62 : S235 / P235 - S460 / P460, 16Mo3, G18Mo5, G20Mo5 u. ä.

**Schweißgutrichtanalyse [%]**

Drahtelektrode	mit Schweißpulver	C	Si	Mn	Mo
OK Autrod 12.24	OK Flux 10.61	0,06	0,25	1,0	0,5
OK Autrod 12.24	OK Flux 10.62	0,07	0,2	1,0	0,5

**Gütwerte des reinen Schweißgutes**

Drahtelektrode	Mit Schweißpulver	Wärmebehandlung	Streckgrenze		Festigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Dehnung		Kerbschlagarbeit		
			ReL	N/mm <sup>2</sup>		A <sub>5</sub>	%	ISO-V -20°C	J -40°C	J -51°C
OK Autrod 12.24	OK Flux 10.61	U	≥ 420		500-640	≥ 20		≥ 47		
		S	≥ 380		480-660	≥ 22		≥ 47		
		N	≥ 285		350-460	≥ 22		≥ 47		
OK Autrod 12.24	OK Flux 10.62	U	≥ 460		530-680	≥ 20		≥ 47	≥ 47	≥ 27
		S	≥ 460		550-690	≥ 20		≥ 47	≥ 47	≥ 27

**Weitere Informationen zu Draht und Pulver**

siehe Abschnitt P

**Zulassungen**

siehe Abschnitt Q

OK Autrod 12.24 / OK Flux 10.61 CE, TÜV  
 OK Autrod 12.24 / OK Flux 10.62 CE, TÜV