

**Legierungstyp**  
Mo

**OK Autrod 12.24 / OK Flux 10.71**  
**OK Autrod 12.24 / OK Flux 10.72**



### Draht/Pulver Kombination zum UP-Schweißen

OK Autrod 12.24 mit OK Flux 10.71 EN ISO 24598-A - S S Mo / EN ISO 14171-A - S2Mo / SFA/AWS A5.23 - EA2  
EN ISO 24598-A - S S Mo AB / EN ISO 14171-A - S 46 2 AB S2Mo  
SFA/AWS A5.23 : F8A2-EA2-A4 / F7P0-EA2-A4  
mit OK Flux 10.72 EN ISO 24598-A - S S Mo AB / EN ISO 14171-A - S 46 3 AB S2Mo  
SFA/AWS A5.23 : F8A5-EA2-A3 / F8P5-EA2-A3

### Kurzcharakteristik

Draht/Pulver-Kombinationen für das UP-Schweißen von warmfesten Stählen der Werkstoffgruppe 16Mo3, Feinkornbaustählen, Rohr- und Druckbehälterstählen sowie Schiffbaustählen.  
Mit OK Flux 10.71 für Anwendungen mit Zähigkeitsanforderungen bis -20°C im Stahl-, Druckgeräte- und Schiffbau, bevorzugt für Kehlnähte mit V- bzw. X-Nahtvorbereitung (meist mit 60° Öffnungswinkel). Auch für Einlagen- bzw. Lage/Gegenlage-Schweißungen zugelassen. Geeignet für Mehrdrahtprozesse, z.B. Tandem- oder Doppeldrahtschweißen. HIC-getestet für den Pipelinebau.  
Mit OK Flux 10.72 für Feinkornstähle mit Streckgrenzen bis 460 MPa und Zähigkeitsanforderungen bis -50°C, bei Lage/Gegenlage-Schweißungen bis -30°C. Sehr gute Schlackenlöslichkeit, auch aus V- bzw. X-Fugen mit nur 50° Öffnungswinkel. Geeignet für Ein- und Mehrdrahtprozesse, hohe Strombelastbarkeit. Meist angewendet für Offshore-Windkraftanlagen und dickwandige Rohre sowie im Stahl-, Behälter- und Apparatebau.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

mit OK Flux 10.71 : S235 / P235 - S460 / P460, Schiffbaustähle A - E, L290MB - L485MB, 16Mo3 u. ä.  
mit OK Flux 10.72 : S235 / P235 - S460 / P460, Rohrstähe L290MB bis L450MB, 16Mo3 u. ä.

### Schweißgutrichtanalyse [%]

Drahtelektrode	mit Schweißpulver	C	Si	Mn	Mo
OK Autrod 12.24	OK Flux 10.71	0,05	0,3	1,4	0,5
OK Autrod 12.24	OK Flux 10.72	0,05	0,2	1,6	0,5

### 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 ISO-V J		
			ReL	N/mm <sup>2</sup>			%	-20°C	-30°C	-50°C
OK Autrod 12.24	OK Flux 10.71	U	≥ 460		530-680	≥ 20		≥ 47	≥ 27	
		S	≥ 400		480-660	≥ 20		≥ 47		
OK Autrod 12.24	OK Flux 10.72	U	≥ 460		530-680	≥ 20		≥ 47	≥ 47	≥ 27
		S	≥ 420		500-640	≥ 20		≥ 47	≥ 47	≥ 27

### Weitere Informationen zu Draht und Pulver

siehe Abschnitt P

### Zulassungen

siehe Abschnitt Q

OK Autrod 12.24 / OK Flux 10.71 CE, RINA, PRS, ABS, BV, LR, DNV, GL, DB, TÜV  
OK Autrod 12.24 / OK Flux 10.72 CE, DB, TÜV