

**Legierungstyp**  
**Mo**

**OK Autrod 12.24 / OK Flux 10.81**



### Draht/Pulver Kombination zum UP-Schweißen

OK Autrod 12.24 mit OK Flux 10.81 EN ISO 24598-A - S S Mo / EN ISO 14171-A - S2Mo / SFA/AWS A5.23 - EA2  
EN ISO 24598-A - S S Mo AR / EN ISO 14171-A - S 50 A AR S2Mo  
SFA/AWS A5.23 : F9AZ-EA2-A4 / F9PZ-EA2-A4

### Kurzcharakteristik

Mo-legierte Draht-Pulver-Kombination für das UP-Schweißen von unlegierten Stählen und warmfesten Stählen der Werkstoffgruppe 0,5%Mo / 16Mo3.  
Insbesondere für das schnelle Kehlnahtschweißen an dünnwandigen Flossenrohr- bzw. Membranrohrwänden aus 16Mo3 geeignet und zugelassen.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

mit OK Flux 10.81 : S235 / P235 - S355 / P355, 16Mo3 u. ä.

### Schweißgutrichtanalyse [%]

Drahtelektrode	mit Schweißpulver	C	Si	Mn	Mo
OK Autrod 12.24	OK Flux 10.81	0,07	0,8	1,5	0,5

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

Drahtelektrode	Mit Schweißpulver	Wärmebehandlung	Streckgrenze ReL N/mm <sup>2</sup>	Festigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	Kerbschlagarbeit ISO-V Rt J
OK Autrod 12.24	OK Flux 10.81	U	≥ 500	560-720	≥ 18	80
		S	≥ 540	620-760	≥ 17	55

### Weitere Informationen zu Draht und Pulver

siehe Abschnitt P

### Zulassungen

siehe Abschnitt Q

OK Autrod 12.24 / OK Flux 10.81 TÜV