

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 ²	Festigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A ₅ %	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