

OK Autrod 12.30 / OK Flux 10.61
OK Autrod 12.30 / OK Flux 10.71



Draht/Pulver Kombination zum UP-Schweißen

OK Autrod 12.30	EN ISO 14171-A - S3 (EN 756 - S3)
mit OK Flux 10.61	EN ISO 14171-A - S 35 2 FB S3 (EN 756 - S 35 2 FB S3)
mit OK Flux 10.71	EN ISO 14171-A - S 46 3 AB S3 (EN 756 - S 46 3 AB S3)

Kurzcharakteristik

Draht-Pulver-Kombinationen für das UP-Schweißen von unlegierten Baustählen, Druckbehälterstählen und Feinkornstählen.
 Mit OK Flux 10.61 für Mehrlagenschweißungen, bevorzugt in tiefen Fugen an rotationssymmetrischen Teilen (Wellen, Walzen, Rohren, Zylindern etc.).
 Mit OK Flux 10.71 universell einsetzbar für Stumpf- und Kehlnähte, auch für Mehrdrahtprozesse wie Tandem- und Doppeldrahtschweißen. Das Schweißgut erreicht hohe Festigkeitswerte und ist für Stähle mit Streckgrenzen bis 460 MPa geeignet.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

mit OK Flux 10.61 : S235 / P235 - S355 / P355 u. ä.
 mit OK Flux 10.71 : S235 / P235 - S460 / P460 u. ä.

Schweißgutrichtanalyse [%]

Drahtelektrode	mit Schweißpulver	C	Si	Mn
OK Autrod 12.30	OK Flux 10.61	0,07	0,3	1,5
OK Autrod 12.30	OK Flux 10.71	0,09	0,4	1,6

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Drahtelektrode	Mit Schweißpulver	Wärmebehandlung	Streckgrenze		Festigkeit R _m N/mm ²	Dehnung		Kerbschlagarbeit		
			ReL	N/mm ²		A ₅	%	ISO-V -10°C	-20°C	J -30°C
OK Autrod 12.30	OK Flux 10.61	U	≥ 355		440-570	≥ 22		≥ 47	≥ 47	
		S	≥ 255		300-450	≥ 22		≥ 47		
		N	≥ 255		300-450	≥ 22		≥ 47	≥ 47	
OK Autrod 12.30	OK Flux 10.71	U	≥ 460		530-680	≥ 20		≥ 47	≥ 47	≥ 47
		S	≥ 380		500-600	≥ 22		≥ 47	≥ 47	
		N	≥ 310		350-570	≥ 22		≥ 47	≥ 47	

Weitere Informationen zu Draht und Pulver

siehe Abschnitt P

Zulassungen

siehe Abschnitt Q

OK Autrod 12.30 / OK Flux 10.61 CE, DB, TÜV
 OK Autrod 12.30 / OK Flux 10.71 CE, DB, TÜV