

Legierungstyp
Mo

OK Autrod 12.34 / OK Flux 10.62



Draht/Pulver Kombination zum UP-Schweißen

OK Autrod 12.34 mit OK Flux 10.62 EN ISO 24598-A - S S MnMo / EN ISO 14171-A - S3Mo / SFA/AWS A5.23 - EA4
EN ISO 24598-A - S S MnMo FB / EN ISO 14171-A - S 50 4 FB S3Mo
SFA/AWS A5.23 : F8A6-EA4-A4 / F8P6-EA4-A4

Kurzcharakteristik

Mo-legierte Draht-Pulver-Kombination für das UP-Schweißen von warmfesten Stählen der Werkstoffgruppe 16Mo3, Feinkornbaustählen, höherfesten Druckbehälterstählen und Schiffbaustählen.
Mit OK Flux 10.62 für das Engspaltschweißen, sehr dickwandige Bauteile und die UP-Mehrdrabttechnologie.
Sehr hohe Gütewerte auch nach Spannungsarmglühung.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

mit OK Flux 10.62 : P235 / S235 - P500 / S500, 16Mo3 u. ä.

Schweißgutrichtanalyse [%]

Drahtelektrode	mit Schweißpulver	C	Si	Mn	Mo
OK Autrod 12.34	OK Flux 10.62	0,1	0,2	1,4	0,5

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Drahtelektrode	Mit Schweißpulver	Wärmebehandlung	Dehngrenze R _{p0,2} N/mm ²	Festigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO-V J		
						-20°C	-30°C	-40°C
OK Autrod 12.34	OK Flux 10.62	U	≥ 470	550-690	≥ 20	≥ 47	≥ 47	≥ 47
		S	≥ 470	550-690	≥ 20	≥ 47	≥ 47	≥ 47

Weitere Informationen zu Draht und Pulver

siehe Abschnitt P

Zulassungen

siehe Abschnitt Q

OK Autrod 12.34 / OK Flux 10.62 ABS, LR, BV, DNV, GL