

**Legierungstyp
CrMo1**

**OK Autrod 13.10 SC / OK Flux 10.61
OK Autrod 13.10 SC / OK Flux 10.62**



Draht/Pulver Kombination zum UP-Schweißen

OK Autrod 13.10 SC mit OK Flux 10.61	EN ISO 24598-A - S S CrMo1 / SFA/AWS A5.23 -EB2R / (EN 12070 - S CrMo1) EN ISO 24598-A - S S CrMo1 FB SFA/AWS A5.23 : F8P2-EB2R-B2
mit OK Flux 10.62	EN ISO 24598-A - S S CrMo1 FB SFA/AWS A5.23 : F8P2-EB2R-B2

Kurzcharakteristik

Draht/Pulver-Kombinationen zum Schweißen warmfester Stähle vom Typ 1%Cr/0,5%Mo, z.B. 13CrMo4-5, G17CrMo5-5 u.ä., im Langzeitbereich bis 570°C einsetzbar.
Mit OK Flux 10.61 und OK Flux 10.62 bevorzugt im Druckgeräte- und Reaktorbau.
OK Flux 10.62 ist bestens für Engspalt- und Mehrdrahtschweißungen geeignet.
Meist wird bei Vorwärm- und Zwischenlagentemperaturen von 150 bis 250°C gearbeitet, nach dem Schweißen erfolgt ein Anlassglühen (meist bei 660 - 700°C / 1 h).

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

mit OK Flux 10.61 : 13CrMo4-5, G17CrMo5-5 u. ä.
mit OK Flux 10.62 : 13CrMo4-5, G17CrMo5-5 u. ä.

Schweißgutrichtanalyse [%]

Drahtelektrode	mit Schweißpulver	C	Si	Mn	Cr	Mo
OK Autrod 13.10 SC	OK Flux 10.61	0,08	0,3	0,7	1,1	0,5
OK Autrod 13.10 SC	OK Flux 10.62	0,08	0,2	0,7	1,1	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 Rt	-20°C	J -30°C
OK Autrod 13.10 SC	OK Flux 10.61	A	≥ 470	510-650	≥ 20	≥ 47	≥ 47	≥ 27
OK Autrod 13.10 SC	OK Flux 10.62	A	≥ 470	550-690	≥ 20	≥ 47	≥ 47	≥ 27

Weitere Informationen zu Draht und Pulver

siehe Abschnitt P

Zulassungen

siehe Abschnitt Q

OK Autrod 13.10 SC / OK Flux 10.61 CE, DB, TÜV
OK Autrod 13.10 SC / OK Flux 10.62 CE, TÜV, DB