

**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 <sub>p0,2</sub> N/mm <sup>2</sup>	Festigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	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