

**Legierungstyp
CrMo1**

OK Autrod 13.10 SC / OK Flux 10.63



Draht/Pulver Kombination zum UP-Schweißen

OK Autrod 13.10 SC EN ISO 24598-A - S S CrMo1 / SFA/AWS A5.23 -EB2R / (EN 12070 - S CrMo1)
mit OK Flux 10.63 EN ISO 24598-A - S S CrMo1 FB
SFA/AWS A5.23 : F8P4-EB2R-B2R

Kurzcharakteristik

UP-Kombination für warmfeste Stähle wie 13CrMo4-5, meist angewendet bei hohen Anforderungen an die chemische Analyse und Zähigkeit des Schweißgutes (X-Faktor max. 15). Für Apparate der Petrochemie und Anwendungen in der Energietechnik.

OK Flux 10.63 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 10.63 : 13CrMo4-5, G17CrMo5-5 u. ä.

Schweißgutrichtanalyse [%]

Drahtelektrode	mit Schweißpulver	C	Si	Mn	Cr	Mo	X [ppm]
OK Autrod 13.10 SC	OK Flux 10.63	0,08	0,2	0,8	1,2	0,5	≤15,0

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 -30°C -40°C J
OK Autrod 13.10 SC	OK Flux 10.63	A	500	610	25	110 50

Weitere Informationen zu Draht und Pulver

siehe Abschnitt P

Zulassungen

siehe Abschnitt Q

OK Autrod 13.10 SC / OK Flux 10.63 ---