

Legierungstyp  
CrMo1

OK Autrod 13.10 SC / OK Flux 10.63



### Draht/Pulver Kombination zum UP-Schweißen

OK Autrod 13.10 SC mit OK Flux 10.63 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 : 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<br>R <sub>p0,2</sub> N/mm <sup>2</sup> | Festigkeit<br>R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup> | Dehnung<br>A <sub>5</sub> % | Kerbschlagarbeit<br>ISO-V<br>-30°C -40°C<br>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 ---