

Legierungstyp
CrMo1

OK Autrod 13.10 SC / OK Flux 10.81



Draht/Pulver Kombination zum UP-Schweißen

OK Autrod 13.10 SC EN ISO 24598-A - S S CrMo1 / SFA/AWS A5.23 - EB2R
mit OK Flux 10.81 EN ISO 24598-A - S S CrMo1 AR
SFA/AWS A5.23 : F9PZ-EB2R-G

Kurzcharakteristik

CrMo-legierte Draht-Pulver-Kombination für das UP-Schweißen von warmfesten Stählen der Werkstoffgruppe 1%Cr/0,5%Mo, z.B. 13CrMo4-5.
Insbesondere für das schnelle Kehlnahtschweißen an dünnwandigen Flossenrohr- bzw. Membranrohrwänden aus 13CrMo4-5 geeignet und zugelassen.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

mit OK Flux 10.81 : 13CrMo4-5 u. ä.

Schweißgutrichtanalyse [%]

Drahtelektrode	mit Schweißpulver	C	Si	Mn	Cr	Mo
OK Autrod 13.10 SC	OK Flux 10.81	0,06	0,9	1,4	1,0	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 J
OK Autrod 13.10 SC	OK Flux 10.81	A	650	730	22	30

Weitere Informationen zu Draht und Pulver

siehe Abschnitt P

Zulassungen

siehe Abschnitt Q

OK Autrod 13.10 SC / OK Flux 10.81 TÜV