

Legierungstyp  
CrMo1

OK Autrod 13.10 SC



### Drahtelektrode für das UP-Schweißen

EN ISO 24598-A  
SFA/AWS A5.23  
(EN 12070)

S S CrMo1  
EB2R  
(S CrMo1)

### Kurzcharakteristik

CrMo-legierte, verkupferte Drahtelektrode für das UP-Schweißen.  
Für warmfeste Stähle der Werkstoffgruppe 13CrMo4-5 und ähnliche.  
Hochreine Qualität: X-Faktor (Bruscato) für den Draht max. 11 ppm,  
im reinen Schweißgut mit OK Flux 10.63 max. 15 ppm.  
Für Step-Colling-Anforderungen bevorzugt mit OK Flux 10.63.  
Für das Schweißen von Flossenrohren für Membranwände mit OK Flux 10.81.

### Geeignete Pulver/Abschnitt

OK Flux 10.61	F	OK Flux 10.63	F	Weitere auf Anfrage.
OK Flux 10.62	F	OK Flux 10.81	F	

### Durchmesser [mm]

2,0    2,5    3,0    4,0    5,0

### Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn	Cr	Mo	X [ppm]
0,1	0,16	0,75	1,25	0,5	≤11

### Spulentyp

94-0 / 94-2		ESAB MarathonPac (475 / 450 kg)	0 kg	1.6 - 2.0 mm
28-0	B 450	Korb-Ringspule (Eurospule)	30 kg	2.0 - 4.0 mm
04-0		ESAB BigDrum (Fassspule)	280 kg	4.0 mm
34-0	S 760E	Einweg-Großspule (Holz)	300 kg	2.0 mm

### Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE, NAKS, DB, TÜV