

**Legierungstyp  
CrMo2**

**OK Autrod 13.20 SC / OK Flux 10.61  
OK Autrod 13.20 SC / OK Flux 10.62  
OK Autrod 13.20 SC / OK Flux 10.63**



### Draht/Pulver Kombination zum UP-Schweißen

OK Autrod 13.20 SC mit OK Flux 10.61	EN ISO 24598-A - S S CrMo2 / SFA/AWS A5.23 - EB3R / (EN 12070 - S CrMo2)
	EN ISO 24598-A - S S CrMo2 FB
	SFA/AWS A5.23 : F8P0-EB3R-B3
mit OK Flux 10.62	EN ISO 24598-A - S S CrMo2 FB
	SFA/AWS A5.23 : F8P2-EB3R-B3
mit OK Flux 10.63	EN ISO 24598-A - S S CrMo2 FB
	SFA/AWS A5.23 : F8P8-EB3R-B3R

### Kurzcharakteristik

Draht/Pulver-Kombinationen für das UP-Schweißen von warmfesten und druckwasserstoffbeständigen 2,25%Cr/1%Mo-Stählen, meist angewendet für Anlagen der Petrochemie aus 10CrMo9-10 / 12CrMo9-10 im Temperaturbereich bis 600°C.

Mit OK Flux 10.61 für die Fertigung nach Druckgeräterichtlinie. Nur für Gleichstrom Pluspol.

Mit OK Flux 10.62 insbesondere für dickwandige Bauteile und Engspaltschweißungen nach Druckgeräterichtlinie und ASME-Regelwerk.

OK Autrod 13.20 SC mit OK Flux 10.63 für höchste Zähigkeitsanforderungen, z. B. für Step-Cooling-Wärmenachbehandlung nach ASME-Regelwerk. Die Kombination liefert ein hochreines Schweißgut mit einem Bruscato- bzw. X-Faktor unter 15 ppm.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

mit OK Flux 10.61 : 10CrMo9-10, G12CrMo9-10, 11CrMo9-10, G17CrMo9-10 u. ä.

mit OK Flux 10.62 : 10CrMo9-10, G12CrMo9-10, 11CrMo9-10, G17CrMo9-10 u. ä.

mit OK Flux 10.63 : 10CrMo9-10, G12CrMo9-10, 11CrMo9-10, G17CrMo9-10 u. ä.

### Schweißgutrichtanalyse [%]

Drahtelektrode	mit Schweißpulver	C	Si	Mn	Cr	Mo
OK Autrod 13.20 SC	OK Flux 10.61	0,08	0,3	0,8	2,1	1,0
OK Autrod 13.20 SC	OK Flux 10.62	0,08	0,2	0,6	2,2	1,0
OK Autrod 13.20 SC	OK Flux 10.63	0,07	0,2	0,6	2,1	1,0

### 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 J		
						-20°C	-30°C	-60°C
OK Autrod 13.20 SC	OK Flux 10.61	A	≥ 470	550-690	≥ 20	≥ 27		
OK Autrod 13.20 SC	OK Flux 10.62	A	≥ 470	550-690	≥ 20	≥ 47	≥ 27	
OK Autrod 13.20 SC	OK Flux 10.63	A	≥ 470	550-690	≥ 20	≥ 47	≥ 47	≥ 27

### Weitere Informationen zu Draht und Pulver

siehe Abschnitt P

### Zulassungen

siehe Abschnitt Q

OK Autrod 13.20 SC / OK Flux 10.61	TÜV
OK Autrod 13.20 SC / OK Flux 10.62	CE, TÜV
OK Autrod 13.20 SC / OK Flux 10.63	---