

Legierungstyp
Ni1Mo0,2

OK Autrod 13.24 / OK Flux 10.62



Draht/Pulver Kombination zum UP-Schweißen

OK Autrod 13.24 mit OK Flux 10.62
EN ISO 14171-A - S3Ni1Mo0,2 / SFA/AWS A5.23 - ENi6
EN ISO 14171-A - S 50 6 FB S3Ni1Mo0,2
SFA/AWS A5.23 / A5.23M : F8A10-ENi6-Ni6 / F55A7-ENi6
SFA/AWS A5.23 / A5.23M : F8P8-ENi6-Ni6 / F55P6-ENi6

Kurzcharakteristik

Draht-Pulver Kombination zum Schweißen von Feinkornbaustählen mit Streckgrenzen bis 460 MPa, auch bei nachfolgender Spannungsarmglühung.
Für höchste Anforderungen an die mechanisch-technologischen Güterwerte und die Kaltzähigkeit bis -60°C, CTOD-getestet, wird bevorzugt für Offshore-Anlagen eingesetzt. Ergibt ein sehr reines Schweißgut.
Geeignet für Engspalt- und Mehrdrahtprozesse an sehr dickwandigen Bauteilen bei hoher Abschmelzleistung.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

mit OK Flux 10.62 : S355 / P355 - P460 / S460 u.ä.

Schweißgutrichtanalyse [%]

Drahtelektrode	mit Schweißpulver	C	Si	Mn	Ni	Mo
OK Autrod 13.24	OK Flux 10.62	0,1	0,25	1,4	0,9	0,2

Güterwerte 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 -60°C	J -73°C
OK Autrod 13.24	OK Flux 10.62	U	530	620	25	70	50
		S	500	590	27	65	

Weitere Informationen zu Draht und Pulver

siehe Abschnitt P

Zulassungen

siehe Abschnitt Q

OK Autrod 13.24 / OK Flux 10.62

CE, DNV-GL