

**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 <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 -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