

Legierungstyp
2,5 Ni

OK Autrod 13.27 / OK Flux 10.62



Draht/Pulver Kombination zum UP-Schweißen

OK Autrod 13.27 mit OK Flux 10.62 EN ISO 14171-A - S2Ni2 SFA/AWS A5.23 - ENi2 (EN 756 - S2Ni2)
EN ISO 14171-A - S 46 7 FB S2Ni2 (EN 756 - S 46 7 FB S2Ni2)
SFA/AWS A5.23 : F8A10-ENi2-Ni2 / F8P10-ENi2-Ni2

Kurzcharakteristik

Nickellegierte Draht/Pulver-Kombination zum Schweißen von kaltzähen Stählen und Feinkornstählen bei Einsatztemperaturen bis zu -70°C, TÜV-eignungsgeprüft bis -80°C.
Auch für Wärmenachbehandlungen wie Spannungsramglühen geeignet, nach dem Normalisieren noch hervorragende Zähigkeitswerte bei -60°C.
Bevorzugt für das Mehrlagenschweißen im Behälter- und Apparatebau, für dickwandige Offshore-Konstruktionen, im Schiffbau (z.B. Eisbrecher) eingesetzt. Auch für das Engspaltschweißen und Mehrdrahtprozesse (Tandem) geeignet. Das Schweißgut ist CTOD-getestet.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

mit OK Flux 10.62 : Feinkornstähle bis P460NL2 / FH46, 11MnNi5-3, 13MnNi6-3, 15MnNi6, 12Ni14 u. ä.

Schweißgutrichtanalyse [%]

Drahtelektrode	mit Schweißpulver	C	Si	Mn	Ni
OK Autrod 13.27	OK Flux 10.62	0,07	0,25	1,0	2,1

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 -60°C -70°C	
						J	J
OK Autrod 13.27	OK Flux 10.62	U	≥ 460	530-680	≥ 20	80	≥ 47
		S	≥ 420	500-640	≥ 22	90	≥ 47
		N	≥ 355	440-570	≥ 22	60	

Weitere Informationen zu Draht und Pulver

siehe Abschnitt P

Zulassungen

siehe Abschnitt Q

OK Autrod 13.27 / OK Flux 10.62 CE, RINA, MRS, ABS, BV, LR, DNV, GL, TÜV