

Legierungstyp
2,5 Ni

OK Autrod 13.27 / OK Flux 10.72



Draht/Pulver Kombination zum UP-Schweißen

OK Autrod 13.27 EN ISO 14171-A - S2Ni2 SFA/AWS A5.23 - ENi2 (EN 756 - S2Ni2)
mit OK Flux 10.72 EN ISO 14171-A - S 46 6 AB S2Ni2 (EN 756 - S 46 6 AB S2Ni2)
SFA/AWS A5.23 : F8A8-ENi2-Ni2 / F7P8-ENi2-Ni2

Kurzcharakteristik

Nickellegierte Draht/Pulver-Kombination zum Schweißen von kaltzähen Stählen und Feinkornstählen bei Einsatztemperaturen bis zu -60°C. Das Schweißgut ist bei -10°C CTOD-getestet.
Bevorzugt für das Mehrlagenschweißen im Stahl-, Behälter- und Apparatebau sowie für dickwandige Windkraftanlagen im On- und Offshore-Bereich eingesetzt.
Insbesondere für Mehrdrahtprozesse an Stumpf- und Kehlnähten geeignet, hohe Strombelastbarkeit.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

mit OK Flux 10.72 : Feinkornstähle bis P460NL2 / S460QL1 u. ä.

Schweißgutrichtanalyse [%]

Drahtelektrode	mit Schweißpulver	C	Si	Mn	Ni
OK Autrod 13.27	OK Flux 10.72	0,06	0,3	1,4	2,2

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Drahtelektrode	Mit Schweißpulver	Wärmebehandlung	Streckgrenze		Festigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit		
			ReL	N/mm ²			ISO-V -40°C	J -50°C	J -60°C
OK Autrod 13.27	OK Flux 10.72	U	520		530-680	300	100	80	60
		S	450		480-650	32	110	90	60

Weitere Informationen zu Draht und Pulver

siehe Abschnitt P

Zulassungen

siehe Abschnitt Q

OK Autrod 13.27 / OK Flux 10.72 CE