

**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 <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	Kerbschlagarbeit		
			ReL	N/mm <sup>2</sup>			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