

Legierungstyp
CrMo2

OK Autrod 13.20 SC



Drahtelektrode für das UP-Schweißen

EN ISO 24598-A
SFA/AWS A5.23
(EN 12070)

S S CrMo2
EB3R
(S CrMo2)

Kurzcharakteristik

CrMo-legierte, verkupferte Drahtelektrode für das UP-Schweißen warmfester Stähle der Werkstoffgruppe 10CrMo9-10 u.ä. Durch extrem geringe Verunreinigungen im Schweißgut für höchste Zähigkeitsanforderungen auch nach Step-Cooling-Wärmebehandlung geeignet. Kontrollierter X-(Brusacato-)Faktor, für den Draht max. 11 ppm, im reinen Schweißgut mit OK Flux 10.63 max. 15 ppm.

Geeignete Pulver/Abschnitt

OK Flux 10.61	F	OK Flux 10.63	F
OK Flux 10.62	F	Weitere auf Anfrage.	

Durchmesser [mm]

2,0 2,5 3,0 3,2 4,0

Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn	Cr	Mo	X [ppm]
0,11	0,16	0,6	2,4	1	≤11

Spulentyp

28-0	B 450	Korb-Ringspule (Eurospule)	30 kg	2.0 - 4.0 mm
------	-------	----------------------------	-------	--------------

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

NAKS, CE, TÜV

siehe Abschnitt Q