

Legierungstyp
CrMo5

OK Autrod 13.33 / OK Flux 10.63



Draht/Pulver Kombination zum UP-Schweißen

OK Autrod 13.33 EN ISO 24598-A - S S CrMo5 / SFA/AWS A5.23 - EB6 / (EN 12070 - S CrMo5)
mit OK Flux 10.63 EN ISO 24598-A - S S CrMo5 FB
SFA/AWS A5.23M : F55P3-EB6-B6

Kurzcharakteristik

UP-Kombination für warmfeste und druckwasserstoffbeständige Rohr- und Kesselstähle wie X12CrMo5 (früher: 12CrMo19-5) u.ä., meist angewendet für Apparate und Rohrleitungen der Petrochemie. Das Schweißgut ist bis ca. 650°C zunderbeständig und im warmfesten Bereich bei Temperaturen bis 600°C einsetzbar.

OK Flux 10.63 ist bestens für Engspalt- und Mehrdrahtschweißungen geeignet.

Meist wird bei Vorwärm- und Zwischenlagentemperaturen von 300 bis 350°C gearbeitet, nach dem Schweißen erfolgt ein Anlassglühen (meist bei 730 - 760°C / >1 h).

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

mit OK Flux 10.63 : X11CrMo5, X12CrMo5, X16CrMo5-1, GX15CrMo5 u. ä.

Schweißgutrichtanalyse [%]

Drahtelektrode	mit Schweißpulver	C	Si	Mn	Cr	Mo
OK Autrod 13.33	OK Flux 10.63	0,07	0,4	0,6	5,5	0,5

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Drahtelektrode	Mit Schweißpulver	Wärmebehandlung	Streckgrenze	Festigkeit	Dehnung	Kerbschlagarbeit	
			ReL N/mm ²	R _m N/mm ²	A ₅ %	ISO-V -20°C	J -30°C
OK Autrod 13.33	OK Flux 10.63	A	≥ 470	550-700	≥ 20	≥ 47	≥ 27

Weitere Informationen zu Draht und Pulver

siehe Abschnitt P

Zulassungen

siehe Abschnitt Q

OK Autrod 13.33 / OK Flux 10.63 ---