

Legierungstyp
CrMo5

OK Autrod 13.33



Drahtelektrode für das UP-Schweißen

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

S S CrMo5
EB6
(S CrMo5)

Kurzcharakteristik

UP-Drahtelektrode 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.

Geeignete Pulver/Abschnitt

OK Flux 10.63 F Weitere auf Anfrage.

Durchmesser [mm]

2,4 3,2 4,0

Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,08	0,4	0,55	5,7	0,55

Spulentyp

03-0 B 450 Korb-Ringspule 25 kg 2.4 - 4.0 mm

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

TÜV

siehe Abschnitt Q