

Legierungstyp
NiCu

OK Autrod 13.36 / OK Flux 10.61



Draht/Pulver Kombination zum UP-Schweißen

OK Autrod 13.36 EN ISO 14171-A - S2Ni1Cu
mit OK Flux 10.61 EN ISO 14171-A - S 46 3 FB S2Ni1Cu

Kurzcharakteristik

NiCu-legierte Draht-Pulver-Kombinationen zum Schweißen wetterfester Stähle.
Mit OK Flux 10.61 für das Ein- und Mehrlagenschweißen von Stumpf- und Kehlnähten an unbegrenzter Blechdicke.
Nur für das Schweißen an Gleichstrom/+Pol geeignet.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

mit OK Flux 10.61 : Wetterfeste Baustähle wie S235JRW - S355K2W u. ä.

Schweißgutrichtanalyse [%]

Drahtelektrode	mit Schweißpulver	C	Si	Mn	Ni	Cu	Cr
OK Autrod 13.36	OK Flux 10.61	0,07	0,5	1,0	0,7	0,4	0,2

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Drahtelektrode	Mit Schweißpulver	Wärmebehandlung	Dehngrenze R _{p0,2} N/mm ²	Festigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO-V -20°C	J	-30°C
OK Autrod 13.36	OK Flux 10.61	U	≥ 460	530-680	≥ 20	47	≥ 47	

Weitere Informationen zu Draht und Pulver

siehe Abschnitt P

Zulassungen

siehe Abschnitt Q

OK Autrod 13.36 / OK Flux 10.61 CE, DB