

**Legierungstyp  
NiCu**

**OK Autrod 13.36 / OK Flux 10.71  
OK Autrod 13.36 / OK Flux 10.81**



**Draht/Pulver Kombination zum UP-Schweißen**

OK Autrod 13.36	EN ISO 14171-A - S2Ni1Cu SFA/AWS A5.23 - EG (EN 756 - S2Ni1Cu)
mit OK Flux 10.71	EN ISO 14171-A - S 46 3 AB S2Ni1Cu (EN 756 - S 46 3 AB S2Ni1Cu)
	SFA/AWS A5.23 : F8A2-EG-G
mit OK Flux 10.81	EN ISO 14171-A - S 50 A AR S2Ni1Cu (EN 756 - S 50 A AR S2Ni1Cu)
	SFA/AWS A5.23 : F9A0-EG-G

**Kurzcharakteristik**

NiCu-legierte Draht-Pulverkombinationen zum Schweißen artähnlicher wetterfester Baustähle. Mit OK Flux 10.71 für das Mehrlagenschweißen und bei Anforderungen an die Zähigkeit des Schweißgutes, auch für Kehlnähte. Sehr universell für Ein- und Mehrdrahtprozesse im Stahl- und Brückenbau einsetzbar, auch für große Wanddicken geeignet. Mit OK Flux 10.81 bevorzugt für Blechdicken bis 25 mm mit geringeren Zähigkeitsanforderungen und insbesondere zum Schweißen schöner konkaver Kehlnähte und glatter Decklagen. Ermöglicht hohe Schweißgeschwindigkeiten bei sehr guter Schlackenlöslichkeit.

**Grundwerkstoffe**

siehe Schweißweiser Abschnitt

mit OK Flux 10.71 : Wetterfeste Baustähle wie S235JRW - S355K2W u. ä.  
mit OK Flux 10.81 : Wetterfeste Baustähle wie S235JRW - S355K2W u. ä.

**Schweißgutrichtanalyse [%]**

Drahtelektrode	mit Schweißpulver	C	Si	Mn	Ni	Cu	Cr
OK Autrod 13.36	OK Flux 10.71	0,08	0,5	1,3	0,7	0,5	0,3
OK Autrod 13.36	OK Flux 10.81	0,08	0,9	1,4	0,7	0,5	0,3

**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 Rt	J -20°C	J -30°C
OK Autrod 13.36	OK Flux 10.71	U	≥ 460		530-680	≥ 20	150	90	≥ 47
OK Autrod 13.36	OK Flux 10.81	U	≥ 500		560-720	≥ 18	80	40	

**Weitere Informationen zu Draht und Pulver**

siehe Abschnitt P

**Zulassungen**

siehe Abschnitt Q

OK Autrod 13.36 / OK Flux 10.71	CE
OK Autrod 13.36 / OK Flux 10.81	CE