

Legierungstyp
Ni1Cu

OK Autrod 13.36



Drahtelektrode für das UP-Schweißen

EN ISO 14171-A
SFA/AWS A5.23
(EN 756)

S2Ni1Cu
EG
(S2Ni1Cu)

Kurzcharakteristik

NiCuCr-legierte Spezialdrahtelektrode für das UP-Schweißen wetterfester Stähle wie S235J2W und S355J2G1W im Stahl- und Brückenbau.

Geeignete Pulver/Abschnitt

OK Flux 10.61
OK Flux 10.71 B

OK Flux 10.80
OK Flux 10.81 B

Weitere auf Anfrage.

Durchmesser [mm]

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

Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn	Ni	Cu	Cr
0,1	0,25	0,95	0,8	0,45	0,3

Spulentyp

28-0	B 450	Korb-Ringspule (Eurospule)	30 kg	2.5 - 5.0 mm
06-0		ESAB BigDrum (Fassspule)	350 kg	2.5 - 4.0 mm
33-3		ESAB EcoCoil	1000 kg	4.0 mm

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

CE, DB, TÜV

siehe Abschnitt Q