

Legierungstyp
Ni1Mo

OK Autrod 13.40 / OK Flux 10.62



Draht/Pulver Kombination zum UP-Schweißen

OK Autrod 13.40 mit OK Flux 10.62 EN 14295 - S3Ni1Mo SFA/AWS A5.23 - EG
EN 14295 - S 55 6 FB S3Ni1Mo (DC+) / S 62 6 FB S3Ni1Mo (AC)
SFA/AWS A5.23 : F9A8-EG-F3 (DC+) / F10A8-EG-F3 (AC) / F9P8-EG-F3

Kurzcharakteristik

Draht-Pulver Kombination zum Schweißen von hochfesten Feinkornbaustählen mit Streckgrenzen ab 460 MPa.
Meist für Feinkornstähle wie S460/P460 bis S550 / P500 an Gleichstrom bzw. S620/P620 an Wechselstrom und Rohrstähle wie L450/X65 bis L555/X80 verwendet.
Auch für warmfeste Sonderstähle wie 17MnMoV6-4 und 15NiCuMoNb5-6-4 mit anschließender Spannungsarm- bzw. Anlassglühung geeignet.
Kaltzäh bis -60°C, CTOD-getestet.
Auch für Engspaltschweißungen und Mehrdrahtprozesse einsetzbar.
Der an Wechselstrom geringere C-Abbrand führt zu etwas höheren Festigkeitswerten.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

mit OK Flux 10.62 : S355 / P355 - P620 / S620, 17MnMoV6-4 (WB 35), 15NiCuMoNb5-6-4 (WB 36) u. ä.

Schweißgutrichtanalyse [%]

Drahtelektrode	mit Schweißpulver	C	Si	Mn	Ni	Mo
OK Autrod 13.40	OK Flux 10.62	0,07	0,25	1,5	0,9	0,5

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 J		
						-40°C	-50°C	-60°C
OK Autrod 13.40	OK Flux 10.62	S	≥ 540	620-760	≥ 17	60	≥ 27	
		U (DC+)	≥ 560	670-820	≥ 18	100	≥ 47	≥ 47
		U (AC)	≥ 620	700-890	≥ 18	110	≥ 47	≥ 47

Weitere Informationen zu Draht und Pulver

siehe Abschnitt P

Zulassungen

siehe Abschnitt Q

OK Autrod 13.40 / OK Flux 10.62 CE, ABS, BV, LR, DNV, GL, TÜV