

Legierungstyp  
Ni2,5CrMo

OK Autrod 13.43 / OK Flux 10.62



### Draht/Pulver Kombination zum UP-Schweißen

OK Autrod 13.43 mit OK Flux 10.62  
EN ISO 26304-A - S3Ni2,5CrMo SFA/AWS A5.23 - EG  
EN ISO 26304-A - S 69 6 FB S3Ni2,5CrMo  
SFA/AWS A5.23 : F11A8-EG-G / F11P8-EG-G

### Kurzcharakteristik

Draht/Pulver-Kombination zum Schweißen hochfester Feinkornbaustähle, auch bei hohen Forderungen an die Tieftemperaturzähigkeit.  
Für Feinkornstähle mit Streckgrenzen bis 690 MPa entwickelt. Bei Stählen mit Streckgrenzen über 690 MPa sollte die Schweißnaht in der "neutralen Faser" liegen.  
Das Schweißgut ist kaltzäh bis -60°C und kann bei Temperaturen bis 580°C spannungsarm gegläht werden.  
Auch für Engspaltschweißungen und Mehrdrahtprozesse wie Tandem- und Doppeldrahtschweißen geeignet.  
Sehr geringe Anteile an Sauerstoff (ca. 300 ppm) und Wasserstoff (unter 5 ml/100 g) im Schweißgut.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

mit OK Flux 10.62 : P500 / S500 - P690 / S690Q, S690QL, S690QL1 u. ä.

### Schweißgutrichtanalyse [%]

Drahtelektrode	mit Schweißpulver	C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo
OK Autrod 13.43	OK Flux 10.62	0,12	0,25	1,5	2,2	0,6	0,5

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

Drahtelektrode	Mit Schweißpulver	Wärmebehandlung	Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> N/mm <sup>2</sup>	Festigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	Kerbschlagarbeit ISO-V J		
						-40°C	-50°C	-60°C
OK Autrod 13.43	OK Flux 10.62	U	720	845	19	90	70	60
		S	695	790	21	60	50	40

### Weitere Informationen zu Draht und Pulver

siehe Abschnitt P

### Zulassungen

siehe Abschnitt Q

OK Autrod 13.43 / OK Flux 10.62

CE, BV, ABS, DNV-GL, LR