

Legierungstyp
Ni2,5CrMo

OK Autrod 13.43



Drahtelektrode für das UP-Schweißen

EN ISO 26304-A	S3Ni2,5CrMo
SFA/AWS A5.23	EG
(EN 14295)	(S3Ni2,5CrMo)

Kurzcharakteristik

Ni-, Cr-, Mo-legierte, verkupferte Drahtelektrode zum Schweißen hochfester Feinkornbaustähle mit Streckgrenzen bis 690 MPa. 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.

Geeignete Pulver/Abschnitt

OK Flux 10.62 D Weitere auf Anfrage.

Durchmesser [mm]

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

Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo
0,12	0,15	1,5	2,3	0,6	0,5

Spulentyp

28	B 450	Korb-Ringspule (Eurospule)	30 kg	2.0 - 4.0 mm
52-0	~C 800	Korb-Ringspule	100 kg	3.2 mm

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE, TÜV