

Legierungstyp
Ni1,5CrMo

OK Autrod 13.44 - nicht mehr lieferbar



Drahtelektrode für das UP-Schweißen

EN ISO 26304-A	S3Ni1,5CrMo
SFA/AWS A5.23	EG
(EN 14295)	(S3Ni1,5CrMo)

Kurzcharakteristik

Ni-, Cr-, Mo-legierte, verkupferte Drahtelektrode zum Schweißen hochfester Feinkornbaustähle mit Streckgrenzen bis 620 MPa. Bei Stählen mit Streckgrenzen über 620 MPa sollte die Schweißnaht in der "neutralen Faser" liegen.

Das Schweißgut ist kaltzäh bis -50°C.

Bevorzugt in Verbindung mit dem Pulver OK Flux 10.62 anzuwenden.

Alternativen für Stähle bis S690: OK Autrod 13.43, OK Tubrod 15.27S

Geeignete Pulver/Abschnitt

OK Flux 10.62 Weitere auf Anfrage.

Durchmesser [mm]

3,2 4,0

Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn	Ni	Mo	Cr
0,1	0,1	1,4	1,6	0,45	0,25

Spulentyp

28-0 B 450 Korb-Ringspule (Eurospule) 30 kg 3.2 - 4.0 mm

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q
