

Legierungstyp
3,5 Ni

OK Autrod 13.49 / OK Flux 10.62



Draht/Pulver Kombination zum UP-Schweißen

OK Autrod 13.49: EN ISO 14171-A - S2Ni3 SFA/AWS A5.23 - ENi3 (EN 756 - S2Ni3)
mit OK Flux 10.62 EN ISO 14171-A - S 46 8 FB S2Ni3 (EN 756 - S 46 8 FB S2Ni3)
SFA/AWS A5.23: : F8A15-ENi3-Ni3 / F8P15-ENi3-Ni3

Kurzcharakteristik

Draht-Pulver-Kombination für kaltzähe Stähle, liefert ein hochreines Schweißgut für Zähigkeitsanforderungen bis -101°C. Hauptanwendungsgebiet ist der Tankbau mit 3,5%Ni-Stählen, z.B für Ethylen (LEG).

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

mit OK Flux 10.62 : P460QL2, S460QL1, 1.5637 12Ni14, 1.5638 G9Ni15, ASTM A 203 Grade D u. ä.

Schweißgutrichtanalyse [%]

Drahtelektrode	mit Schweißpulver	C	Si	Mn	Ni
OK Autrod 13.49	OK Flux 10.62	0,07	0,2	1,0	3,1

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	
						-70°C	-101°C
OK Autrod 13.49	OK Flux 10.62	U	500	600	27	95	40
		S	510	570	29	95	50

Weitere Informationen zu Draht und Pulver

siehe Abschnitt P

Zulassungen

siehe Abschnitt Q

OK Autrod 13.49 / OK Flux 10.62 ---