

**Legierungstyp**  
**MoTiB / EA2TiB**

**OK Autrod 13.64 / OK Flux 10.72**



### Draht/Pulver Kombination zum UP-Schweißen

OK Autrod 13.64  
mit OK Flux 10.72

EN ISO 14171-A - S2MoTiB / SFA/AWS A5.23 - EA2TiB  
(EN ISO 14171-A - S 46 6 AB S2MoTiB für die Verbindung)  
SFA/AWS A5.23 : F8TA8-EA2TiB

### Kurzcharakteristik

Spezielle Draht/Pulver-Kombination für das einlagige bzw. Lage/Gegenlageschweißen an I-, Y- und DY-Stößen bei hohen Anforderungen an die Zähigkeit, z.B. bis -60°C. I-Nähte meist bis t max. 15 mm, darüber Y- bzw. DY-Nahtvorbereitungen.

Nur für Eindrahtprozesse mit hoher Aufmischung aus dem Grundwerkstoff (im Stahl-, Schiff-, Windturbau usw.) oder Mehrdrahtprozesse (in Rohrwerken) mit anderen Drähten geeignet.

Zu beachten: Nicht für das Schweißen mehrerer Lagen geeignet, deshalb können auch keine Zähigkeitswerte für das reine Schweißgut angegeben werden. Die Güterwerte der Verbindung sind stets in Verfahrensprüfungen (WPQs) bzw. Arbeitsproben zu ermitteln. Nicht für die Wärmenachbehandlung (Spannungsarmglühen etc.) geeignet.

(WPS für untenstehende Güterwerte der Verbindung: Blech t = 12 mm;  
OK Autrod 13.64 4,0 mm mit 700 A / 32 V / 60 cm/min)

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

mit OK Flux 10.72 : S235 / P235 - S460 / P460, Rohrstähe L290MB bis L485MB u. ä.

### Schweißgutrichtanalyse [%]

Drahtelektrode	mit Schweißpulver	C	Si	Mn	Mo	Ti	B	O
OK Autrod 13.64	OK Flux 10.72	0,1	0,4	1,6	0,15	0,02	0,003	0,03

### Güterwerte des reinen Schweißgutes

Drahtelektrode	Mit Schweißpulver	Wärmebehandlung	Dehngrenze	Festigkeit	Dehnung	Kerbschlagarbeit	
			R <sub>p0,2</sub> N/mm <sup>2</sup>	R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	A4-A5 %	ISO-V -50°C	J -60°C
OK Autrod 13.64	OK Flux 10.72	U	560	660	27	100	50

### Weitere Informationen zu Draht und Pulver

siehe Abschnitt P

### Zulassungen

siehe Abschnitt Q

OK Autrod 13.64 / OK Flux 10.72 ---