

Legierungstyp
MoTiB

OK Autrod 13.64



Drahtelektrode für das UP-Schweißen

EN ISO 14171-A
SFA/AWS A5.23

S2MoTiB
EA2TiB

Kurzcharakteristik

Molybdänlegierte, sowie mit Titan und Bor mikrolegierte Spezialdrahtelektrode zum Unterpulverschweißen. Hochreine Qualität mit äußerst geringen Anteilen an Begleitelementen.

Wird bei hoher Aufmischung aus dem Grundwerkstoff eingesetzt, wenn hohe Anforderungen an die Kaltzähigkeit (z.B. bis -60°C) gestellt werden. Beispiele sind das Einseitenschweißen sowie das Lage-/Gegenlageschweißen an I-, Y- bzw. DY-Stößen, sowie Mehrdrahtschweißungen in Rohrwerken, dann meist in Kombination mit OK Autrod 12.24.

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

Geeignete Pulver/Abschnitt

OK Flux 10.71
OK Flux 10.72

OK Flux 10.74
OK Flux 10.77

Weitere auf Anfrage.

Durchmesser [mm]

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

Richtanalyse des Drahtes [%]

| C | Si | Mn | Mo | Ti | B |
|------|------|-----|-----|------|-------|
| 0,07 | 0,25 | 1,2 | 0,5 | 0,15 | 0,013 |

Spulentyp

| | | | | |
|------|-------|----------------------------|---------|------------------|
| 28-0 | B 450 | Korb-Ringspule (Eurospule) | 30 kg | 3.0; 4.0 mm |
| 33-3 | | ESAB EcoCoil | 1000 kg | 3.2; 4.0; 5.0 mm |

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

NAKS, TÜV