



### Drahtelektrode für das UP-Schweißen

EN ISO 14171-A	T3
SFA/AWS A5.17	EC1
(EN 756)	(T3)

### Kurzcharakteristik

Unverkupferte, basische Fülldrahtelektrode für das UP-Schweißen. Entwickelt für das Verschweißen mit basischen Pulvern, bevorzugt OK Flux 10.71. Höhere Abschmelzleistungen und größere Schweißgeschwindigkeiten als mit Massivdraht-Pulver-Kombinationen möglich. Insbesondere für Stumpfnähte. Durch basische Schlackencharakteristik sehr gute Zähigkeitswerte. Für unlegierte Baustähle, Schiffbaustähle, Druckbehälterstähle, Feinkornbaustähle und Stähle mit bedingter Schweißbarkeit (Vergütungsstähle etc.) geeignet. Hervorragend für das Schweißen von Grout Beads bzw. Weld Beads im Offshore-Anlagenbau geeignet, dann mit OK Flux 10.62 am Minuspol.

### Geeignete Pulver/Abschnitt

OK Flux 10.62	B	OK Flux 10.71	B	Weitere auf Anfrage.
---------------	---	---------------	---	----------------------

### Durchmesser [mm]

2,4	3,0	4,0
-----	-----	-----

### Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn
0,06	0,5	1,5

### Spulentyp

03-0	B 450	Korb-Ringspule	25 kg	2.4 - 4.0 mm
52-1	~C 800	Korb-Ringspule	75 kg	4.0 mm
58-0		Fassspule BigDrum	300 kg	2.4; 4.0 mm

### Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

CE, DB siehe Abschnitt Q