

**Legierungstyp**  
**Ni1**

**OK Tubrod 15.24S / OK Flux 10.62**  
**OK Tubrod 15.24S / OK Flux 10.71**



### Draht/Pulver Kombination zum UP-Schweißen

OK Tubrod 15.24S mit OK Flux 10.62  
mit OK Flux 10.71

EN ISO 14171-A - T3Ni1  
EN ISO 14171-A - S 46 5 FB T3Ni1  
SFA/AWS A5.23 : F8A6-EC-G  
EN ISO 14171-A - S 46 4 AB TZ  
SFA/AWS A5.23 : F8A6-EC-G

### Kurzcharakteristik

Fülldraht/Pulver-Kombinationen für das UP-Schweißen von unlegierten Baustählen, Druckbehälterstählen, Feinkornstählen, Schiffbau- und Offshorestählen.  
OK Tubrod 15.24S ist ein basischer UP-Fülldraht mit max. 0,9% Ni, er liefert ein hochwertiges Schweißgut für Stähle mit Streckgrenzen bis 460 MPa. Wasserstoffklasse H5.  
Hohe Abschmelzleistung, hohe Strombelastbarkeit, sehr gutes Schweißverhalten und ausgezeichnete Schlackenlöslichkeit.  
Mit OK Flux 10.62 kaltzäh bis -50°C, geeignet für das Mehrlagen- und Engspaltschweißen an dickwandigen Konstruktionen, z.B. im Offshore-Bereich.  
Mit OK Flux 10.71 für Prozessvarianten mit hoher Aufmischung aus dem Grundwerkstoff (Lage/Gegenlage) und Kehlnähte, kaltzäh bis -50°C.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

mit OK Flux 10.62 : S235 / P235 - S460 / P460 u. ä.  
mit OK Flux 10.71 : S235 / P235 - S460 / P460 u. ä.

### Schweißgutrichtanalyse [%]

Drahtelektrode	mit Schweißpulver	C	Si	Mn	Ni
OK Tubrod 15.24S	OK Flux 10.62	0,07	0,25	1,7	0,8
OK Tubrod 15.24S	OK Flux 10.71	0,07	0,5	2,0	0,8

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

Drahtelektrode	Mit Schweißpulver	Wärmebehandlung	Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> N/mm <sup>2</sup>	Festigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	Kerbschlagarbeit ISO-V -40°C -50°C J	
OK Tubrod 15.24S	OK Flux 10.62	U	≥ 470	550-690	≥ 20	≥ 47	≥ 47
OK Tubrod 15.24S	OK Flux 10.71	U	≥ 470	550-690	≥ 20	≥ 47	

### Weitere Informationen zu Draht und Pulver

siehe Abschnitt P

### Zulassungen

siehe Abschnitt Q

OK Tubrod 15.24S / OK Flux 10.62 BV, CE, DNV, ABS  
OK Tubrod 15.24S / OK Flux 10.71 CE