

Legierungstyp
19 9 L / 308L

OK Autrod 308L / OK Flux 10.92
OK Autrod 308L / OK Flux 10.93



Draht/Pulver Kombination zum UP-Schweißen

OK Autrod 308L mit OK Flux 10.92 EN ISO 14343-A - S 19 9 L
EN ISO 14174 - S A CS 2 57 53 DC
OK Autrod 308L : SFA/AWS A5.9 - ER308L
OK Autrod 308L : Werkstoffnummer 1.4316

mit OK Flux 10.93 EN ISO 14174 - S A AF 2 56 54 DC
OK Autrod 308L : SFA/AWS A5.9 - ER308L
OK Autrod 308L : Werkstoffnummer 1.4316

Kurzcharakteristik

Draht/Pulver-Kombinationen für artgleiche oder artähnliche stabilisierte oder nichtstabilisierte Cr- und CrNi-Stähle. Hitzebeständig bis ca. 800°C, bei Nasskorrosion bis 350°C einsetzbar. Beständig gegen Salpetersäure.

Mit OK Flux 10.92 im Behälter- und Apparatebau für Tieftemperaturanwendungen bis -110°C.

Mit Universalpulver OK Flux 10.93 im Behälter- und Apparatebau sowie im bauaufsichtlichen Bereich und im Schiffbau. Auch für kaltzähe Anwendungen wie Flüssiggasanlagen mit Einsatztemperaturen bis -196°C.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

mit OK Flux 10.92 : 1.4000, 1.4301, 1.4306, 1.4308, 1.4541, 1.4550 u. ä.

mit OK Flux 10.93 : 1.4000, 1.4301, 1.4306, 1.4308, 1.4311, 1.4541, 1.4550 u. ä.

Schweißgutrichtanalyse [%]

Drahtelektrode	mit Schweißpulver	C	Si	Mn	Cr	Ni
OK Autrod 308L	OK Flux 10.92	≤0,03	0,8	1,0	20,0	10,0
OK Autrod 308L	OK Flux 10.93	0,02	0,6	1,4	19,5	10,0

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 Rt	-110°C	J -196°C
OK Autrod 308L	OK Flux 10.92	U	≥ 320	510-670	≥ 30	≥ 50	≥ 32	
		L	≥ 280	500-620	≥ 30	≥ 70	≥ 32	
OK Autrod 308L	OK Flux 10.93	U	≥ 320	510-650	≥ 30	≥ 75	≥ 47	≥ 32
		L	≥ 240	500-620	≥ 30	≥ 75	≥ 47	≥ 32

Weitere Informationen zu Draht und Pulver

siehe Abschnitt P

Zulassungen

siehe Abschnitt Q

OK Autrod 308L / OK Flux 10.92
OK Autrod 308L / OK Flux 10.93

TÜV
CE, ABS, DNV, DB, TÜV