

Legierungstyp
19 9 Nb / 347

OK Autrod 347 / OK Flux 10.92
OK Autrod 347 / OK Flux 10.93



Draht/Pulver Kombination zum UP-Schweißen

OK Autrod 347 mit OK Flux 10.92 EN ISO 14343-A - S 19 9 Nb
EN ISO 14174 - S A CS 2 57 53 DC
OK Autrod 347 : SFA/AWS A5.9 - ER347
OK Autrod 347 : Werkstoffnummer 1.4551

mit OK Flux 10.93 EN ISO 14174 - S A AF 2 56 54 DC
OK Autrod 347 : SFA/AWS A5.9 - ER347
OK Autrod 347 : Werkstoffnummer 1.4551

Kurzcharakteristik

Draht/Pulver-Kombinationen für artgleiche und artähnliche Cr- und CrNi-Stähle, bevorzugt für stabilisierte Sorten. Das Niob-stabilisierte Schweißgut ist hitze- und zunderbeständig bis ca. 875°C, bei Nasskorrosion bis 400°C einsetzbar. Beständig gegen Salpetersäure.

Mit OK Flux 10.92 im Behälter- und Anlagenbau, tiefste Einsatztemperatur -110°C.

Mit Universalpulver OK Flux 10.93 im Behälter- und Chemieanlagenbau, sowie im Kesselwaggonbau einsetzbar. Der Niob-Anteil verbessert die Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion auch bei erhöhten Temperaturen, begrenzt jedoch die Kaltzähigkeit auf -110°C. Für Tieftemperaturanwendungen OK Autrod 308L wählen.

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, 1.4541, 1.4550 u.ä.

Schweißgutrichtanalyse [%]

Drahtelektrode	mit Schweißpulver	C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb
OK Autrod 347	OK Flux 10.92	0,04	0,75	0,9	19,8	9,7	0,5
OK Autrod 347	OK Flux 10.93	0,03	0,5	1,1	19,2	9,6	0,5

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
OK Autrod 347	OK Flux 10.92	U	≥ 350	550-680	≥ 32	65 ≥ 32
		L	≥ 300	480-620	≥ 22	50 ≥ 32
OK Autrod 347	OK Flux 10.93	U	≥ 350	550-690	≥ 30	105 ≥ 32
		L	≥ 240	500-620	≥ 30	50 ≥ 32

Weitere Informationen zu Draht und Pulver

siehe Abschnitt P

Zulassungen

siehe Abschnitt Q

OK Autrod 347 / OK Flux 10.92 TÜV
OK Autrod 347 / OK Flux 10.93 DB, CE, TÜV