

Legierungstyp
19 12 3 L / 316L

OK Autrod 316L / OK Flux 10.92
OK Autrod 316L / OK Flux 10.93



Draht/Pulver Kombination zum UP-Schweißen

OK Autrod 316L mit OK Flux 10.92 EN ISO 14343-A - S 19 12 3 L
EN ISO 14174 - S A CS 2 57 53 DC
OK Autrod 316L : SFA/AWS A5.9 - ER316L
OK Autrod 316L : Werkstoffnummer 1.4430

mit OK Flux 10.93 EN ISO 14174 - S A AF 2 56 54 DC
OK Autrod 316L : SFA/AWS A5.9 - ER316L
OK Autrod 316L : Werkstoffnummer 1.4430

Kurzcharakteristik

Draht/Pulver-Kombinationen für stabilisierte und unstabilisierte CrNiMo-Stähle.
Auch für CrNi-Stähle geeignet, wenn kein Salpetersäureangriff vorliegt, dann Mo-frei schweißen.
Bei Nasskorrosion bis 400°C eignungsgeprüft.
Mit OK Flux 10.92 im Behälter- und Apparatebau sowie im Schiffbau einsetzbar.
Mit Universalpulver OK Flux 10.93 im Behälter- und Apparatebau sowie im bauaufsichtlichen und im Bahnbereich einsetzbar. Auch für kaltzähe Anwendungen bis -196°C geeignet und zugelassen, laterale Breitung bei -196°C min. 0,38 mm, typisch: 0,6 mm.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

mit OK Flux 10.92 : 1.4301, 1.4306, 1.4541, 1.4550, 1.4401, 1.4404, 1.4429, 1.4435, 1.4571 u. ä.
mit OK Flux 10.93 : 1.4301, 1.4306, 1.4541, 1.4550, 1.4401, 1.4404, 1.4429, 1.4435, 1.4571 u. ä.

Schweißgutrichtanalyse [%]

Drahtelektrode	mit Schweißpulver	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
OK Autrod 316L	OK Flux 10.92	0,02	0,8	1,0	19,1	11,9	2,7
OK Autrod 316L	OK Flux 10.93	0,02	0,5	1,4	18,0	12,5	2,6

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	-70°C	J -196°C
OK Autrod 316L	OK Flux 10.92	U	≥ 320	520-670	≥ 30	≥ 40	≥ 32	
		L	≥ 280	480-620	≥ 25	≥ 40	≥ 32	
OK Autrod 316L	OK Flux 10.93	U	≥ 320	510-680	≥ 30	≥ 80	≥ 50	≥ 32
		L	≥ 230	480-620	≥ 30	≥ 50	≥ 40	≥ 32

Weitere Informationen zu Draht und Pulver

siehe Abschnitt P

Zulassungen

siehe Abschnitt Q

OK Autrod 316L / OK Flux 10.92 TÜV
OK Autrod 316L / OK Flux 10.93 CE, ABS, DNV, DB, TÜV