

**Legierungstyp**  
19 12 3 L / 316L

**OK Autrod 316L / OK Flux 10.99**



### Draht/Pulver Kombination zum UP-Schweißen

OK Autrod 316L mit OK Flux 10.99  
EN ISO 14343-A - S 19 12 3 L  
EN ISO 14174 - S A FB 2 55 53 AC  
OK Autrod 316L : SFA/AWS A5.9 - ER316L  
OK Autrod 316L : Werkstoffnummer 1.4430

### Kurzcharakteristik

Draht/Pulver-Kombination für stabilisierte und unstabilisierte CrNiMo-Stähle.  
Auch für CrNi-Stähle geeignet, wenn kein Salpetersäureangriff vorliegt, dann Mo-frei schweißen.  
Mit dem hochbasischen Universalpulver OK Flux 10.99 im Behälter- und Apparatebau. Auch für kaltzähe Anwendungen wie Flüssiggasanlagen mit Einsatztemperaturen bis -196°C.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

mit OK Flux 10.99 : 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  | N    |
|----------------|-------------------|-------|-----|-----|------|------|-----|------|
| OK Autrod 316L | OK Flux 10.99     | ≤0,03 | 0,4 | 1,7 | 18,3 | 12,0 | 2,6 | 0,05 |

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

| Drahtelektrode | Mit Schweißpulver | Wärmebehandlung | Dehngrenze<br>R <sub>p0,2</sub> N/mm <sup>2</sup> | Festigkeit<br>R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup> | Dehnung<br>A4-A5 % | Kerbschlagarbeit<br>ISO-V<br>-60°C | J<br>-196°C |
|----------------|-------------------|-----------------|---|--|--------------------|------------------------------------|-------------|
| OK Autrod 316L | OK Flux 10.99     | U               | 410   | 570  | 35                 | 100                                | 70          |

### Weitere Informationen zu Draht und Pulver

siehe Abschnitt P

### Zulassungen

siehe Abschnitt Q

OK Autrod 316L / OK Flux 10.99 ---