

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 R _{p0,2} N/mm ²	Festigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A4-A5 %	Kerbschlagarbeit ISO-V -60°C	J -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 ---