

Legierungstyp
19 12 3 Nb / 318

OK Autrod 318 / OK Flux 10.92
OK Autrod 318 / OK Flux 10.93



Draht/Pulver Kombination zum UP-Schweißen

OK Autrod 318 mit OK Flux 10.92 EN ISO 14343-A - S 19 12 3 Nb
EN ISO 14174 - S A CS 2 57 53 DC
OK Autrod 318 : (SFA/AWS A5.9 - ER318)
OK Autrod 318 : Werkstoffnummer 1.4576

mit OK Flux 10.93 EN ISO 14174 - S A AF 2 56 54 DC
OK Autrod 318 : (SFA/AWS A5.9 - ER318)
OK Autrod 318 : Werkstoffnummer 1.4576

Kurzcharakteristik

Draht/Pulver-Kombinationen bevorzugt für stabilisierte CrNiMo-Stähle, insbesondere für den Chemieanlagenbau. Bei Nasskorrosion bis 400°C einsetzbar, nicht beständig gegen Salpetersäureangriff, die Kaltzähigkeit ist wegen der Niob-Stabilisierung eingeschränkt.
Mit OK Flux 10.92 im Behälter- und Apparatebau einsetzbar.
Mit dem Universalpulver OK Flux 10.93 im Chemieanlagen- und Behälterbau, meist für stabilisierte Stähle bei erhöhten Einsatztemperaturen. Auch für den Bahnbereich, z.B. Kesselwaggons einsetzbar.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

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

Schweißgutrichtanalyse [%]

Drahtelektrode	mit Schweißpulver	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb
OK Autrod 318	OK Flux 10.92	0,04	0,6	1,2	19,2	12,0	2,7	0,5
OK Autrod 318	OK Flux 10.93	0,035	0,5	1,2	18,5	12,0	2,7	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 -20°C	J -70°C
OK Autrod 318	OK Flux 10.92	U	≥ 350	550-700	≥ 25	≥ 40	≥ 32
		L	≥ 300	500-660	≥ 25	≥ 40	≥ 32
OK Autrod 318	OK Flux 10.93	U	≥ 350	580-680	≥ 30	≥ 40	≥ 32
		L	≥ 250	480-660	≥ 30	≥ 40	≥ 32

Weitere Informationen zu Draht und Pulver

siehe Abschnitt P

Zulassungen

siehe Abschnitt Q

OK Autrod 318 / OK Flux 10.92 TÜV
OK Autrod 318 / OK Flux 10.93 TÜV, CE, DB