

**Legierungstyp**  
**20 16 3 Mn L**

**OK Autrod 16.38 / OK Flux 10.93**



### Draht/Pulver Kombination zum UP-Schweißen

OK Autrod 16.38      EN ISO 14343-A - S 20 16 3 Mn L  
mit OK Flux 10.93    EN ISO 14174 - S A AF 2 56 54 DC  
OK Autrod 16.38 : Werkstoffnummer 1.4455

### Kurzcharakteristik

Draht-Pulver-Kombination, vorzugsweise für Verbindungsschweißungen an niedriggekohten, korrosionsbeständigen, austenitischen Stählen mit oder ohne Stickstoffzusatz sowie Verbindungsschweißungen an amagnetischen, austenitischen Stählen; außerdem Verbindungsschweißungen an kaltzähen Stählen.  
Der hohe Mn-Anteil sorgt für eine hohe Heißrissbeständigkeit.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

mit OK Flux 10.93 : 10Ni14, X12Ni5, X8Ni9, 1.3948, 1.3952, 1.3964, 1.4429, 1.4438 u. ä.

### Schweißgutrichtanalyse [%]

Drahtelektrode	mit Schweißpulver	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
OK Autrod 16.38	OK Flux 10.93	0,02	0,7	5,4	20,0	15,5	2,5	0,13

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

Drahtelektrode	Mit Schweißpulver	Wärmebehandlung	Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> N/mm <sup>2</sup>	Festigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	Kerbschlagarbeit ISO-V -110°C    -196°C J
OK Autrod 16.38	OK Flux 10.93	U	410	600	44	60    40

### Weitere Informationen zu Draht und Pulver

siehe Abschnitt P

### Zulassungen

siehe Abschnitt Q

OK Autrod 16.38 / OK Flux 10.93      ---