

Legierungstyp
17 / 430 / Fe7

OK Autrod 430 / OK Flux 10.92



Draht/Pulver Kombination zum UP-Schweißen

OK Autrod 430
mit OK Flux 10.92

EN ISO 14343-A - S Z 17 / EN 14700 - S Fe7
EN ISO 14174 - S A CS 2 57 53 DC
OK Autrod 430 : AWS/SFA A5.9 - ER430
OK Autrod 430 : Werkstoffnummer ~1.4015

Kurzcharakteristik

Draht/Pulver-Kombination für Auftragsschweißungen auf un- und niedriglegierte Stähle, z.B. für Aufschweißungen des Nutgrundes an Kreuzungen von Straßenbahnschienen, wo andere Legierungen häufig Heißrisse bilden.
Einlagige Auftragungen enthalten ca. 13% Chrom bei Härtewerten um ca. 400 HB.
Auch für mehrlagige Auftragungen mit 17% Cr an Wasser- und Dampfarmaturen bis ca. 450°C geeignet, Härte des reinen Schweißgutes ca. 200 HB.
Geeignet für Verbindungen artgleicher/artähnlicher Chromstähle und Stahlgussarten mit 13 - 17% Chrom. Diese Stähle je nach Wanddicke auf 200 - 300°C vorwärmen und zur Vermeidung von Grobkornbildung mit geringem Wärmeeinbringen schweißen.
Danach gemäß Stahlherstellerempfehlung glühen (meist bei 730 - 800°C).
Zunderbeständig bis ca. 950°C, auch beständig gegen schwefelhaltige Verbrennungsgase, da Nickel-frei.

Schweißgutrichtanalyse [%]

Drahtelektrode	mit Schweißpulver	C	Si	Mn	Cr
OK Autrod 430	OK Flux 10.92	0,03	0,8	0,5	17,0

Härtewerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Härtewerte HRC (1.Lage)	HRC (2. Lage)	Härte (HB), reines Schweißgut
U	ca. 40	ca. 30	ca. 200

Weitere Informationen zu Draht und Pulver

siehe Abschnitt P

Zulassungen

siehe Abschnitt Q

OK Autrod 430 / OK Flux 10.92 ---