

Legierungstyp
23 7 N L / 2307

OK Autrod 2307 / OK Flux 10.93



Draht/Pulver Kombination zum UP-Schweißen

OK Autrod 2307 EN ISO 14343-A - S 23 7 N L
mit OK Flux 10.93 EN ISO 14174 - S A AF 2 56 54 DC
OK Autrod 2307 : Werkstoffnummer ~1.4362

Kurzcharakteristik

Draht/Pulver-Kombination zum Schweißen von Lean-Duplex-Stählen untereinander und deren Verbindung mit anderen Stählen.

Das Schweißgut bietet gute Beständigkeit gegen Korrosion bei hoher Festigkeit.

Ausgezeichnete Schweißigenschaften und Schlackenlöslichkeit, empfohlen wird die Verwendung eines Vorschütters für die Pulverzufuhr.

Die maximale Zwischenlagentemperatur ist auf 150°C zu begrenzen, die empfohlene Streckenenergie liegt bei 5 bis 15 kJ/cm.

Der Deltaferritanteil des reinen Schweißgutes liegt bei ca. 40 FN (ca. 35 bis 65 FN).

Die Härte des reinen Schweißgutes beträgt ca. 260 HV10.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

mit OK Flux 10.93 : 1.4062, 1.4162, 1.4362, 1.4482 u. ä.

Schweißgutrichtanalyse [%]

Drahtelektrode	mit Schweißpulver	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
OK Autrod 2307	OK Flux 10.93	0,015	0,65	1,1	22,5	7,5	0,3	0,12

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 -40°C J
OK Autrod 2307	OK Flux 10.93	U	560	730	32	125 90

Weitere Informationen zu Draht und Pulver

siehe Abschnitt P

Zulassungen

siehe Abschnitt Q

OK Autrod 2307 / OK Flux 10.93 ---