

Legierungstyp
18 8 Mn / 307 / Fe10

OK Autrod 16.97



Drahtelektrode für das UP-Schweißen

EN ISO 14343-A	S 18 8 Mn
EN 14700	S Fe10
SFA/AWS A5.9	ER307-mod.
Werkstoffnummer	1.4370

Kurzcharakteristik

Austenitische Drahtelektrode für das UP-Schweißen.
Zum Auftragschweißen bei Schlag- und Druckbeanspruchung meist mit OK Flux 10.33 verwendet, z.B. zum Auftragschweißen der Fahrkanten an Straßenbahn­rillenschienen.
Für Pufferschichten mit OK Flux 10.92 einsetzbar, für Verbindungsschweißungen auch mit OK Flux 10.93.

Geeignete Pulver/Abschnitt

OK Flux 10.33	○	OK Flux 10.93
OK Flux 10.92		Weitere auf Anfrage.

Durchmesser [mm]

2,0 3,2 4,0

Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,1	0,5	6,5	18,5	8,5

Spulentyp

31-1	B 450	Korb-Ringspule (Eurospule)	25 kg	2.0 - 4.0 mm
------	-------	----------------------------	-------	--------------

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

TÜV