

Legierungstyp
Fe10 / 18 8 Mn / 307

OK Autrod 16.97 / OK Flux 10.33



Draht/Pulver Kombination zum UP-Schweißen

OK Autrod 16.97
mit OK Flux 10.33

EN ISO 14343-A - S 18 8 Mn / EN 14700 - S Fe10
EN ISO 14174 - S A FB 2 56 54 DC
OK Autrod 16.97 : SFA/AWS A5.9 - ER307-mod.
OK Autrod 16.97 : Werkstoffnummer 1.4370

Kurzcharakteristik

Draht/Pulver-Kombination zum UP-Auftragschweißen gegen Metall-Metall-Reibung bei Druck-, Schlag- und Rostbeanspruchung.
Mehrlagige Auftragungen sind kaltverfestigend und besonders beständig gegen Schlag-, Druck- und Rollbeanspruchung. Wird im Eindraht- oder Doppeldrahtverfahren (TwinArc) eingesetzt für die Reparatur von Straßenbahnrillenschienen, Laufrädern, Rollen und Walzen.
Mit Wolframkarbid-Werkzeugen spanend bearbeitbar, sonst schleifen.
Mit OK Flux 10.93 auch für Mischverbindungen und mit OK Flux 10.92 für Pufferlagen vor Hartauftragschweißungen geeignet.

Schweißgutrichtanalyse [%]

Drahtelektrode	mit Schweißpulver	C	Si	Mn	Cr	Ni
OK Autrod 16.97	OK Flux 10.33	0,1	0,6	6,0	18,0	8,5

Härtewerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Härtewerte HB unbehandelt	HRC kaltverfestigt
U	ca. 180	ca. 41

Weitere Informationen zu Draht und Pulver

siehe Abschnitt P

Zulassungen

siehe Abschnitt Q

OK Autrod 16.97 / OK Flux 10.33 ---