

**Legierungstyp**  
18 8 Mn / 307 / Fe10

**OK Autrod 16.97 / OK Flux 10.92**  
**OK Autrod 16.97 / OK Flux 10.93**



### Draht/Pulver Kombination zum UP-Schweißen

OK Autrod 16.97 mit OK Flux 10.92	EN ISO 14343-A - S 18 8 Mn / EN 14700 - S Fe10 EN ISO 14174 - S A CS 2 57 53 DC OK Autrod 16.97 : SFA/AWS A5.9 - ER307-mod. OK Autrod 16.97 : Werkstoffnummer 1.4370
mit OK Flux 10.93	EN ISO 14174 - S A AF 2 56 54 DC OK Autrod 16.97 : SFA/AWS A5.9 - ER307-mod. OK Autrod 16.97 : Werkstoffnummer 1.4370

### Kurzcharakteristik

Draht/Pulver-Kombinationen für Mischverbindungen und zum UP-Auftragschweißen, z.B. für Pufferlagen vor Hartauftragschweißungen.

Mit OK Flux 10.92 für Verbindungen und Auftragungen an artgleichen Stählen, Manganhartstählen (1.3401 u. ä.), hitzebeständigen Cr- und CrNi-Stählen. Für Austenit-Ferrit-Verbindungen bis 300°C einsetzbar.

Hitze- und zunderbeständig bis 850°C, beständig gegen Seewasser und verdünnte Säuren.

Mehrlagige Auftragungen sind kaltverfestigend und besonders beständig gegen Schlag-, Druck- und Rollbeanspruchung.

Härte des reinen Schweißgutes: unbehandelt ca. 180 HB, nach Kaltverfestigung ca. 41 HRC.

Mit OK Flux 10.93 für Verbindungen an ferritischen Chromstählen, Manganhartstählen (1.3401 u. ä.), hitzebeständigen Cr- und CrNi-Stählen. Hitze- und zunderbeständig bis 850°C, beständig gegen Seewasser und verdünnte Säuren. Für Schwarz/Weiß-Verbindungen bis 300°C einsetzbar.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

mit OK Flux 10.92 : 1.3401, 1.4000, 1.4021, 1.4512 u. ä., Schwarz/Weiß-Verbindungen, Pufferlagen etc.  
mit OK Flux 10.93 : 1.3401, 1.4000, 1.4021, 1.4512 u. ä., Schwarz/Weiß-Verbindungen etc.

### Schweißgutrichtanalyse [%]

Drahtelektrode	mit Schweißpulver	C	Si	Mn	Cr	Ni
OK Autrod 16.97	OK Flux 10.92	0,05	1,0	5,0	18,8	8,5
OK Autrod 16.97	OK Flux 10.93	0,06	1,2	6,3	18,0	8,0

### 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 -20°C	J	-60°C
OK Autrod 16.97	OK Flux 10.92	U	450	630	42	55	45	
OK Autrod 16.97	OK Flux 10.93	U	400	600	45	60		

### Weitere Informationen zu Draht und Pulver

siehe Abschnitt P

### Zulassungen

siehe Abschnitt Q

OK Autrod 16.97 / OK Flux 10.92	---
OK Autrod 16.97 / OK Flux 10.93	DNV