

**Legierungstyp**  
**Ni 6059 (NiCr23Mo16)**

**OK Autrod NiCrMo-13 / OK Flux 10.90**



### Draht/Pulver Kombination zum UP-Schweißen

OK Autrod NiCrMo-13: EN ISO 18274 - S Ni 6059 (NiCr23Mo16)  
mit OK Flux 10.90: EN ISO 14174 - S A AF 2 55 53 MnNi DC  
OK Autrod NiCrMo-13 : SFA/AWS A 5.14 - ERNiCrMo-13  
OK Autrod NiCrMo-13 : Werkstoffnummer: 2.4607

### Kurzcharakteristik

Draht-Pulver-Kombination für höchste Korrosionsanforderungen in der chemischen und Offshore-Industrie, Umwelttechnik usw.

Für Verbindungsschweißungen artähnlicher Legierungen, Superaustenite wie 254SMO und 654SMO, Verbindungen von Duplex- und Super-Duplex-Stählen mit Nickellegierungen, Mischverbindungen von Nickellegierungen mit unlegierten, niedriglegierten und hochlegierten Stählen, Schweißen der Plattierungsseiten bei plattierten Blechen usw.

Hochkorrosionsbeständig für den Einsatz in der chemischen Industrie, z. B. in

Rauchgasentschwefelungsanlagen, Erdöl- und Erdgasanlagen.

Auch für kaltzähe Stähle wie X8Ni9 geeignet, das Nb-freie Schweißgut liefert hohe 0,2%-Dehngrenzen.

(Neues Produkt: OK Autrod NiCrMo-13, frühere Bezeichnung: OK Autrod 19.81)

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

mit OK Flux 10.90 : X8Ni9, 1.4547, 1.4562, 1.4565, 2.4602, 2.4605, 2.4610, 2.4660, 2.4819, 2.4850 u. ä.

### Schweißgutrichtanalyse [%]

Drahtelektrode	mit Schweißpulver	Ni	Cr	Mo	C	Si	Mn	Fe
OK Autrod NiCrMo-13	OK Flux 10.90	Basis	22,0	15,0	0,01	0,2	3,0	≤2,0

### 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 Rt -196°C J
OK Autrod NiCrMo-13	OK Flux 10.90	U	470	675	> 40	≥ 80 70

### Weitere Informationen zu Draht und Pulver

siehe Abschnitt P

### Zulassungen

siehe Abschnitt Q

OK Autrod NiCrMo-13 / OK Flux 10.90 ---