

**Legierungstyp**  
**Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb)**

**OK Autrod NiCr-3 / OK Flux 10.90**



### Draht/Pulver Kombination zum UP-Schweißen

OK Autrod NiCr-3: EN ISO 18274 - S Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb)  
mit OK Flux 10.90: EN ISO 14174 - S A AF 2 55 53 MnNi DC  
OK Autrod NiCr-3 : SFA/AWS A 5.14 - ERNiCr-3  
OK Autrod NiCr-3 : Werkstoffnummer: 2.4806

### Kurzcharakteristik

Draht-Pulver-Kombination für Verbindungs- und Auftragschweißen an Ni-Legierungen, nichtrostenden und kaltzähen Stählen bis -196°C.

Bei hitze- und zunderbeständigen Stählen bis ca. 950°C einsetzbar, maximal 500°C in schwefelhaltiger Atmosphäre.

Geeignet für Austenit-Ferrit-Verbindungen auch über 300°C. Aufmischung aus dem Grundwerkstoff möglichst gering halten, ggf. vorher mit Stabelektrode OK NiCrFe-3 oder MIG mit OK Autrod NiCr-3 abpuffern.

(Neues Produkt: OK Autrod NiCr-3, frühere Bezeichnung: OK Autrod 19.85)

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

mit OK Flux 10.90 : 1.4558, 1.4876, 1.4877, 1.4958, 2.4669, 2.4694, 2.4817, 2.4867, 2.4869, 2.4951 u. ä.

### Schweißgutrichtanalyse [%]

| Drahtelektrode   | mit Schweißpulver | Ni    | Cr   | Mn  | Nb+Ta | C     | Si   | Fe   |
|------------------|-------------------|-------|------|-----|-------|-------|------|------|
| OK Autrod NiCr-3 | OK Flux 10.90     | Basis | 19,5 | 3,5 | 2,5   | 0,004 | 0,35 | ≤2,0 |

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

| Drahtelektrode   | Mit Schweißpulver | Wärmebehandlung | Dehngrenze<br>R <sub>p0,2</sub> N/mm <sup>2</sup> | Festigkeit<br>R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup> | Dehnung<br>A <sub>5</sub> % | Kerbschlagarbeit<br>ISO-V<br>-80°C -196°C<br>J |     |
|------------------|-------------------|-----------------|---|--|-----------------------------|--|-----|
| OK Autrod NiCr-3 | OK Flux 10.90     | U               | 400   | 600  | > 35                        | 145  | 130 |

### Weitere Informationen zu Draht und Pulver

siehe Abschnitt P

### Zulassungen

siehe Abschnitt Q

OK Autrod NiCr-3 / OK Flux 10.90 ---