

**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 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 -80°C -196°C	
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 ---