

Legierungstyp  
2,5 Ni

OK Tubrod 15.25S / OK Flux 10.62



### Draht/Pulver Kombination zum UP-Schweißen

OK Tubrod 15.25S      EN ISO 14171-A - ~T2Ni2  
mit OK Flux 10.62    EN ISO 14171-A - ~S 46 6 FB T2Ni  
SFA/AWS A5.23 : F7A8-EC-Ni2

### Kurzcharakteristik

Fülldraht/Pulver-Kombination für das UP-Schweißen von unlegierten Baustählen, Druckbehälterstählen, Feinkornstählen und Schiffbaustählen.

OK Tubrod 15.25S ist ein Ni-legierter, basischer Fülldraht, liefert mit OK Flux 10.62 ein hochwertiges Schweißgut für Stähle mit Streckgrenzen bis 460 MPa. Kaltzäh bis -60°C, Wasserstoffklasse H5.

Hohe Abschmelzleistung, hohe Strombelastbarkeit, sehr gutes Schweißverhalten und ausgezeichnete Schlackenlöslichkeit.

Sehr gut geeignet für das Auftragschweißen von Grout Beads in der Offshore-Industrie, liefert sehr hohe Abschmelzleistungen am Minuspol (DC- 900 A: ca. 17 kg/h bei 100% ED) und sehr gute Zähigkeitswerte auch bei hohem Wärmeeinbringen und tiefem Einbrand bis -50°C.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

mit OK Flux 10.62 : S235 / P235 - S460 / P460 u. ä.

### Schweißgutrichtanalyse [%]

Drahtelektrode	mit Schweißpulver	C	Si	Mn	Ni
OK Tubrod 15.25S	OK Flux 10.62	0,06	0,4	1,3	2,3

### 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 -60°C J
OK Tubrod 15.25S	OK Flux 10.62	U	490	580	29	96

### Weitere Informationen zu Draht und Pulver

siehe Abschnitt P

### Zulassungen

siehe Abschnitt Q

OK Tubrod 15.25S / OK Flux 10.62      ---