

Legierungstyp
Ni2,5Mo

OK Tubrod 15.27S / OK Flux 10.62



Draht/Pulver Kombination zum UP-Schweißen

OK Tubrod 15.27S EN ISO 26304-A - TZ SFA/AWS A5.23 - EC-G
mit OK Flux 10.62 EN ISO 26304-A - T 69 6 FB TZ H5 SFA/AWS A5.23 - F11A8-EC-G

Kurzcharakteristik

Draht/Pulver-Kombination zum Schweißen hochfester Feinkornbaustähle, auch bei hohen Forderungen an die Tieftemperaturzähigkeit.

Der unverkupferte basische UP-Fülldraht bietet höchste Qualität des Schweißgutes. Das chromfreie Schweißgut enthält nur äußerst geringe Anteile an Begleitelementen und wurde für höchste Zähigkeit entwickelt, es ist kaltzäh bis -60°C.

Für Feinkornstähle mit Streckgrenzen bis 690 MPa. Bei Stählen mit Streckgrenzen über 690 MPa sollte die Schweißnaht in der "neutralen Faser" liegen.

Das Schweißgut liefert sehr geringe Wasserstoffanteile (H5).

Mit OK Flux 10.62 auch für Engspaltschweißungen und Mehrdrahtprozesse wie Tandem- und Doppeldrahtschweißen geeignet.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

mit OK Flux 10.62 : P500 / S500 - P690 / S690Q, S690QL, S690QL1 u. ä.

Schweißgutrichtanalyse [%]

Drahtelektrode	mit Schweißpulver	C	Si	Mn	Ni	Mo
OK Tubrod 15.27S	OK Flux 10.62	0,09	0,4	1,9	2,4	0,35

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Drahtelektrode	Mit Schweißpulver	Wärmebehandlung	Dehngrenze R _{p0,2} N/mm ²	Festigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO-V -40°C -60°C J	
OK Tubrod 15.27S	OK Flux 10.62	U	≥ 690	770-940	≥ 17	≥ 69	≥ 69

Weitere Informationen zu Draht und Pulver

siehe Abschnitt P

Zulassungen

siehe Abschnitt Q

OK Tubrod 15.27S / OK Flux 10.62 CE, DNV-GL, LR, ABS