

Legierungstyp
Mo

OK Band 7018 / OK Flux 10.31



Band/Pulver Kombination

OK Band 7018 (EN ISO 14171-A - S1Si)
mit OK Flux 10.31 EN ISO 14174 - S A CS 3 Mo1 DC

Kurzcharakteristik

Band/Pulver-Kombination, bestehend aus unlegiertem Band und Mo-zulegerendem Schweißpulver, liefert ein Schweißgut mit ca. 0,5% Molybdän (vgl. 16Mo3 / E Mo) auf un- und niedriglegierten Stählen bereits in der ersten Lage.

Meist für Aufbautagen vor Hartauftragungen verwendet, jedoch auch für Plattierungen im Apparatebau geeignet, z.B. für Rohrböden aus 20MnMoNi4-5, die nach dem Rohreinschweißen nicht mehr geglüht werden können (die Anlassglühung erfolgt dann nach dem Bandplattieren).

Typische Schweißparameter für 60 x 0,5 mm: =+ / 850 A / 24 V / 13 cm/min.

Härte des Schweißgutes in der 2. Lage: 185 HB.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

mit OK Flux 10.31 : Unlegierte und niedriglegierte Stähle und Stahlgussorten

Abmessungen [mm]

60 x 0,5
90 x 0,5

Chemische Analyse [%]

	C	Si	Mn	Mo
OK Band 7018	0,1	0,25	0,4	
1. Lage	0,07	0,4	0,3	0,35
2. Lage	0,07	0,4	0,15	0,45
3.Lage	0,07	0,4	0,15	0,5

Leistungsdaten

Abmessung 60 x 0,5 mm			Abmessung 90 x 0,5 mm		
Schweißstrom A	Spannung V	Abschmelzleistung kg/h	Schweißstrom A	Spannung V	Abschmelzleistung kg/h
700	26	10,0	1000	27	15,0
1200	30	15,0	1400	30	20,0

Weitere Informationen zum Schweißpulver

siehe Abschnitt P

Zulassungen

siehe Abschnitt Q

OK Band 7018 / OK Flux 10.31
