

OK Autrod 13.20 SC

CrMo-legierte, verkupferte Drahtelektrode für das UP-Schweißen warmfester Stähle der Werkstoffgruppe 10CrMo9-10 u.ä. Durch extrem geringe Verunreinigungen im Schweißgut für höchste Zähigkeitsanforderungen auch nach Step-Cooling-Wärmebehandlung geeignet. Kontrollierter X-(Brusacato-)Faktor, für den Draht max. 11 ppm, im reinen Schweißgut mit OK Flux 10.63 max. 15 ppm. Allgemeine Anwendungen mit OK Flux 10.62 (TÜV-eignungsgeprüft).

| Spezifikationen | |
|------------------|--|
| Klassifikationen | SFA/AWS A5.23 : EB3R EN ISO 24598-A : S S CrMo2 |
| Zulassungen | CE : EN 13479 NAKS/HAKC : 3.2-4.0 mm VdTÜV : 12104 |

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

| Drahtzusammensetzung | | | | | |
|----------------------|------|------|------|------|-------|
| C | Mn | Si | Cr | Mo | X-bar |
| 0.11 | 0.66 | 0.15 | 2.33 | 0.95 | 11 |