

OK Flux 10.90

Agglomeriertes Spezialpulver zum UP-Schweißen hochlegierter Stähle (z.B. Superaustenite), kaltzäher Nickelstähle wie X8Ni9 und Nickelbasiswerkstoffe der Legierungsgruppen NiCr und NiCrMo. Speziell für das Schweißen mit Nickeldrähten entwickelt, sehr beständig gegen Heißrissbildung. Dem Schweißgut wird Mangan und Nickel zulegiert, enthält eine Chromstütze. Im Tankbau einsetzbar, geeignet für das Schweißen von Quernähten (PC).

Spezifikationen

Klassifikationen	EN ISO 14174 : S A AF 2 55 53 MnNi DC
Zulassungen	NAKS/HAKC : RD 03-613-03

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

Schlackentyp	Fluoride basic CaF ₂ -Al ₂ O ₃ -SiO ₂
Metallurgische Eigenschaften	Chromium compensating. Nickel- and manganese alloying.
Dichte	nom: 1.0 kg/dm ³
Basizitätsgrad	nom: 1.7

Pulververbrauch

Spannung	Pulververbrauch / 1 kg (2,2 lb) Draht DC+
34 V	0.8 kg
30 V	0.6 kg
26 V	0.5 kg
38 V	1.0 kg

Zustand : Abmessung 4.0 mm , A 580 A , Fahrgeschwindigkeit 33 m/h

Klassifikationen

Draht	EN/ISO/AWS	AWS - unbehandelt
OK Autrod 310	A5.9:ER310/ 14343-A:S 25 20	-
OK Autrod NiCrMo-3	A5.14:ERNiCrMo-3/ 18274:S Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)	A5.39: F100A32-ERNiCrMo-3/G
OK Autrod NiCrMo-4	A5.14:ERNiCrMo-4/ 18274:S Ni 6276 (NiCr15Mo16Fe6W4)	A5.39: F100A32-ERNiCrMo-4/G

Zulassungen/Eignungsprüfungen

Draht	DNV-GL	ABS	BV	CCS	ClassNK	DNV	KR	RINA
OK Autrod NiCrMo-3	•	-	-	-	-	-	-	-
OK Autrod NiCrMo-4	-	•	•	•	•	•	•	•

Typische Schweißgutrichtanalyse %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Cu
OK Autrod 310									
0.07	3.2	0.40	0.010	0.020	20.5	25.5	0.015	-	0.010
OK Autrod NiCrMo-3									
-	-	-	0.01	0.01	-	-	-	-	-
OK Autrod NiCrMo-3 DC+, 350A, 29V									
0.01	1.7	0.2	-	-	Bal.	21.0	8.5	-	-
OK Autrod NiCrMo-4									
-	-	-	0.003	0.01	-	-	-	0.04	0.01
OK Autrod NiCrMo-4 DC+, 350A, 29V									
0.01	2.2	0.2	-	-	Bal.	15.0	15.5	-	-

OK Flux 10.90

Typische Schweißgutrichtanalyse %

Co	W	Fe	Nb+Ta
OK Autrod NiCrMo-3 DC+, 350A, 29V			
-	-	2.0	3.0
OK Autrod NiCrMo-4			
0.15	-	-	-
OK Autrod NiCrMo-4 DC+, 350A, 29V			
-	3.4	6.0	-

Drahtzusammensetzung

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	W	Fe	Nb+Ta
OK Autrod 310								
0.10	1.6	0.4	20.7	25.8	-	-	-	-
OK Autrod NiCrMo-3								
0.02	0.04	0.06	Bal	22.7	8.6	-	0.3	3.5
OK Autrod NiCrMo-4								
0.01	0.45	0.05	Bal.	15.5	16.1	3.5	5.8	-

Typische mech. Eigenschaften

Draht	Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung	Kerbschlagarbeit KV
OK Autrod 310	Unbehandelt ISO DC+	390 MPa	570 MPa	34 %	85 J @ 20 °C
OK Autrod NiCrMo-3	Unbehandelt HI ~1.0-1.7 kJ/mm DC+	440 MPa	720 MPa	42 %	100 J @ -196 °C
OK Autrod NiCrMo-4	Unbehandelt DC+	480 MPa	700 MPa	40 %	60 J @ -196 °C