

OK Flux 10.17

Hochbasisches, agglomeriertes Sonderschweißpulver zum Unterpulver-Bandplattieren. Kommt speziell für mehrlagige Plattierungen mit Nickelbasis-Bändern zum Einsatz. Ausgezeichnetes Schweißverhalten bei selbstabhebender Schlacke. Vorzugsweise auf ebene Bauteile und für Innenplattierungen vorgesehen, wie Komponenten für chemische und petrochemische Apparate, Offshore-Konstruktionen, Marine-Ausrüstungen, Lagertanks, etc.

Spezifikationen	
Klassifikationen	EN ISO 14174 : S A FB 2B 57 24 DC
Schweißstrom	900 A (60 x 0.5 mm strip)
Schlackentyp	Aluminate-fluoride-basic, Al ₂ O ₃ -CaF ₂
Metallurgische Eigenschaften	Moderately silicon alloying
Dichte	nom: 1,1 kg/dm ³
Basizitätsgrad	nom: 2,5

Klassifikationen	
Draht	EN/ISO/AWS
OK Autrod NiCrMo-3	A5.14:ERNiCrMo-3/ 18274:S Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)
OK Band NiCrMo3	A5.14:EQNiCrMo-3/ 18274:B Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)

Zulassungen/Eignungsprüfungen	
Draht	
*Selected production units only. Please contact ESAB for more information. Visit esab.com to download specific flux/wire combination fact sheets for more details.	

Typische Schweißgutrichtanalyse %									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	Fe
OK Autrod NiCrMo-3									
-	-	-	0.01	0.01	-	-	-	0.08	-
OK Autrod NiCrMo-3 DC+, 300A, 29V, dia 2,4 mm									
0.01	0.1	0.5	-	-	Bal.	21,5	8.5	-	1
OK Band NiCrMo3									
-	-	-	0.01	0.01	-	-	-	-	-
OK Band NiCrMo3 DC+, 850A, 28V, 12cm/min									
0.03	0.1	0.6	-	-	61	19.6	8.0	-	9

Typische Schweißgutrichtanalyse %	
Nb+Ta	
OK Autrod NiCrMo-3 DC+, 300A, 29V, dia 2,4 mm	
3.2	
OK Band NiCrMo3	
2.9	
OK Band NiCrMo3 DC+, 850A, 28V, 12cm/min	
2.7	

Drahtzusammensetzung							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Fe	Nb+Ta
OK Autrod NiCrMo-3							
0.02	0.04	0.06	Bal	22.7	8.6	0.3	3.5
OK Band NiCrMo3							
<0.1	0.3	0.1	58.0	22.0	9.0	2.0	4.0

OK Flux 10.17

Typische mech. Eigenschaften

Draht	Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung	Kerbschlagarbeit KV
OK Autrod NiCrMo-3	Unbehandelt HI ~1.0- 1.6 kJ/mm DC+	460 MPa	710 MPa	44 %	65 J @ -196 °C