

OK Autrod 13.43

NiCrMo-legierte, verkupferte Drahtelektrode zum Schweißen hochfester Feinkornbaustähle mit Streckgrenzen bis 690 MPa. Bei Stählen mit Streckgrenzen über 690 MPa sollte die Schweißnaht in der "neutralen Faser" liegen. Das Schweißgut ist kaltzäh bis -60°C und kann bei Temperaturen bis 580°C spannungsarm gegläht werden. Wird mit OK Flux 10.62 verwendet.

Spezifikationen	
Klassifikationen	SFA/AWS A5.23 : EG EN ISO 26304-A : S3Ni2,5CrMo EN ISO 26304-B : (SUN4C1M3)
Zulassungen	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 12104

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

Drahtzusammensetzung					
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.12	1.55	0.19	2.29	0.67	0.47