

OK Flux 10.92

Agglomeriertes, neutrales UP-Schweißpulver vom Typ Kalzium-Silikat zum Schweißen von nichtrostenden und hitzebeständigen Stählen. Universell anwendbar zum Verbindungsschweißen mit hochlegierten Drähte, aber auch zum Auftragschweißen mit Draht- und Bandedelektroden. Enthält eine Chromstütze zum Ausgleich des Cr-Abbrandes beim Schweißen. Sehr glatte Nahtzeichnung und gute Schlackenentfernbarkeit auch bei Nb- und Ti-legierten Drähten und Bändern.

Spezifikationen

Klassifikationen	EN ISO 14174 : S A CS 2 57 53 DC
Zulassungen	NAKS/HAKC : RD 03-613-03

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

Schweißstrom	1200 A
Schlackentyp	Calcium silicate SiO ₂ -MgO-Al ₂ O ₃ -(CaF ₂)
Metallurgische Eigenschaften	Chromium compensating
Dichte	nom: 1.0 kg/dm ³
Basizitätsgrad	nom: 1.0

Pulververbrauch

Spannung	Pulververbrauch / 1 kg (2,2 lb) Draht DC+
34 V	0.7 kg
30 V	0.55 kg
26 V	0.4 kg
38 V	0.9 kg

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

Klassifikationen

Draht	EN/ISO/AWS	AWS - unbehandelt
OK Autrod 16.97	14343-A:S 18 8 Mn	-
OK Autrod 308L	A5.9:ER308L/ 14343-A:S 19 9 L	-
OK Autrod 309L	A5.9:ER309L/ 14343-A:S 23 12 L	A5.39: F85A4-ER309L/309L
OK Autrod 316L	A5.9:ER316L/ 14343-A:S 19 12 3 L	A5.39: F80A10-ER316L/316L
OK Autrod 318	A5.9:ER318/ 14343-A:S 19 12 3 Nb	-
OK Autrod 347	A5.9:ER347/ 14343-A:S 19 9 Nb	-

Zulassungen/Eignungsprüfungen

Draht	VdTÜV	BV
OK Autrod 308L	•	-
OK Autrod 316L	•	•
OK Autrod 318	•	-
OK Autrod 347	•	-

Drahtzusammensetzung

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu	N	Nb	FN WRC-92
OK Autrod 16.97									
0.07	6.5	0.4	8.2	18.9	-	-	-	-	-
OK Autrod 308L									
0.02	1.9	0.4	9.8	19.8	-	-	0.05	-	-
OK Autrod 309L									
0.02	1.8	0.4	13.4	23.2	0.10	0.1	0.05	-	10
OK Autrod 316L									
0.01	1.7	0.4	12.0	18.2	2.6	-	0.04	-	7

OK Flux 10.92

Drahtzusammensetzung

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu	N	Nb	FN WRC-92
OK Autrod 318									
0.04	1.8	0.4	11.5	18.9	2.6	-	0.04	0.7	11
OK Autrod 347									
0.04	1.4	0.4	9.5	19.2	-	-	0.05	0.6	7

Typische Schweißgutrichtanalyse %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
OK Autrod 16.97									
0.04	5.0	0.95	0.01	0.02	8.5	18.8	0.1	-	-
OK Autrod 308L Current: DC+, 420A, 27V									
0.02	1.0	0.9	-	-	10.0	20.0	-	-	-
OK Autrod 309L									
0.02	1.2	0.7	0.01	0.02	12.9	22.6	0.04	0.01	0.08
OK Autrod 316L									
0.02	1.1	0.7	0.01	0.02	11.6	18.1	2.5	0.15	0.05
OK Autrod 318									
0.035	1.2	0.5	-	-	12.0	18.5	2.6	0.2	-
OK Autrod 347 Current: DC+, 420 A, 27 V									
0.040	0.9	0.75	-	-	9.7	19.8	-	-	-

Typische Schweißgutrichtanalyse %

Nb	FN WRC-92
OK Autrod 309L	
-	7
OK Autrod 316L	
0.01	7
OK Autrod 318	
0.3	-
OK Autrod 347 Current: DC+, 420 A, 27 V	
0.5	9

Typische mech. Eigenschaften

Draht	Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung	Kerbschlagarbeit KV
OK Autrod 16.97	Unbehandelt DC+	450 MPa	630 MPa	42 %	60 J @ 20 °C 55 J @ -20 °C 45 J @ -60 °C
OK Autrod 308L	Unbehandelt DC+	365 MPa	580 MPa	38 %	60 J @ -60 °C 50 J @ -110 °C
OK Autrod 309L	Unbehandelt DC+	440 MPa	600 MPa	30 %	55 J @ -20 °C 50 J @ -40 °C
OK Autrod 316L	Unbehandelt DC+	415 MPa	570 MPa	32 %	55 J @ -70 °C
OK Autrod 318	Unbehandelt	440 MPa	600 MPa	42 %	100 J @ 20 °C 90 J @ -60 °C 40 J @ -110 °C
OK Autrod 347	Unbehandelt DC+	470 MPa	640 MPa	35 %	65 J @ 20 °C 55 J @ -60 °C 40 J @ -110 °C