

OK Flux 10.94

Agglomeriertes, aluminat-fluorid-basisches UP-Schweißpulver für Verbindungsschweißungen an nichtrostenden und hitzebeständigen Stählen sowie insbesondere an Lean-Duplex-, Duplex- und Super-Duplex-Stählen. Die Chromstütze unterstützt die Einstellung eines optimalen Ferritanteiles nach Lösungsglühung bei Duplex- und Super-Duplex-Werkstoffen. Für große Wanddicken und höchste Anforderungen an Korrosionsbeständigkeit und die mechanisch-technologischen Gütewerte. Gegenüber anderen Schweißpulvern sehr geringe Porenempfindlichkeit (Besonderheit beim UP-Schweißen der Super-Duplex-Stähle).

Spezifikationen

Klassifikationen	EN ISO 14174 : S A AF 2 56 64 DC
-------------------------	----------------------------------

Schlackentyp	Fluoride basic CaF ₂ -Al ₂ O ₃ -SiO ₂
Metallurgische Eigenschaften	Chromium compensating
Dichte	nom: 1.0 kg/dm ³
Basizitätsgrad	nom: 1.9

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 2209	A5.9:ER2209/ 14343-A:S 22 9 3 N L	-
OK Autrod 2509	A5.9:ER2594/ 14343-A:S 25 9 4 N L	A5.39: F120A8-ER2594/2594
OK Autrod 308L	A5.9:ER308L/ 14343-A:S 19 9 L	-
OK Autrod 347	A5.9:ER347/ 14343-A:S 19 9 Nb	-

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	N
OK Autrod 2209 Current: DC+, 420A, 27V									
0.01	1.3	0.6	-	-	8.5	23.0	3.0	-	0.14
OK Autrod 2209									
-	-	-	0.01	0.02	-	-	-	0.1	-
OK Autrod 2509 Current: DC+, 400A, 28V, 48cm/min									
0.02	0.4	0.45	0.01	0.017	9.3	24.5	3.5	0.10	0.24
OK Autrod 308L									
-	-	-	-	-	-	-	0.2	0.1	-
OK Autrod 308L DC+									
0.02	1.4	0.5	-	-	9.5	20	-	-	-
OK Autrod 347 DC+									
0.04	1.0	0.5	-	-	9.6	19.6	-	-	-
OK Autrod 347									
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

OK Flux 10.94

Typische Schweißgutrichtanalyse %		
Nb	FN WRC-92	W
OK Autrod 2209 Current: DC+, 420A, 27V		
-	45	-
OK Autrod 2509 Current: DC+, 400A, 28V, 48cm/min		
-	54	<0.002
OK Autrod 308L		
-	11	-
OK Autrod 347 DC+		
0.5	-	-
OK Autrod 347		
-	9	-

Drahtzusammensetzung									
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	Nb	PRE	FN WRC-92
OK Autrod 2209									
0.01	1.5	0.5	8.5	22.7	3.2	0.17	-	35	55
OK Autrod 2509									
0.01	0.4	0.4	9.4	25.2	3.9	0.24	-	42	50
OK Autrod 308L									
0.02	1.9	0.4	9.8	19.8	-	0.05	-	-	-
OK Autrod 347									
0.04	1.4	0.4	9.5	19.2	-	0.05	0.6	-	7

Typische mech. Eigenschaften					
Draht	Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung	Kerbschlagarbeit KV
OK Autrod 2209	Unbehandelt DC+	630 MPa	780 MPa	30 %	60 J @ -40 °C 42 J @ -60 °C
OK Autrod 2509	Unbehandelt DC+	680 MPa	870 MPa	25 %	70 J @ 20 °C 50 J @ -60 °C
OK Autrod 308L	Unbehandelt	400 MPa	560 MPa	40 %	85 J @ 20 °C 70 J @ -40 °C 60 J @ -60 °C
OK Autrod 347	Unbehandelt	455 MPa	620 MPa	35 %	100 J @ 20 °C 70 J @ -60 °C 50 J @ -110 °C 30 J @ -196 °C