

## OK Flux 10.95

Agglomeriertes, aluminat-fluorid-basisches UP-Sonderpulver für Verbindungsschweißungen an nichtrostenden kaltzähen und hitzebeständigen Stählen. Mit Drähten wie OK Autrod 308L bzw. 308H oder 316L bzw. 316H wird zugunsten der besonders hohen Kaltzähigkeit bzw. Hitzebeständigkeit ein geringer Deltaferrit-Anteil im Schweißgut eingestellt. Für große Wanddicken und höchste Anforderungen an Korrosionsbeständigkeit und die mechanisch-technologischen Gütewerte.

Spezifikationen	
Klassifikationen	EN ISO 14174 : S A AF 2 56 44 Ni DC

Schlackentyp	Fluoride basic CaF <sub>2</sub> -Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> -SiO <sub>2</sub>
Metallurgische Eigenschaften	Nickel alloying
Dichte	nom: 1.0 kg/dm <sup>3</sup>
Basizitätsgrad	nom: 2.0

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
OK Autrod 308L	A5.9:ER308L/ 14343-A:S 19 9 L

Zulassungen/Eignungsprüfungen	
Draht	
*Selected production units only. Please contact ESAB for more information. Visit <a href="http://esab.com">esab.com</a> to download specific flux/wire combination fact sheets for more details.	

Typische Schweißgutrichtanalyse %						
C	Mn	Si	Ni	Cr	N	FN WRC-92
OK Autrod 308L Current: DC+, 420A, 27V						
<0.03	1.4	0.6	11.0	20.0	0.06	5

Drahtzusammensetzung						
C	Mn	Si	Ni	Cr	N	
OK Autrod 308L						
0.02	1.9	0.4	9.8	19.8	0.05	

Typische mech. Eigenschaften					
Draht	Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung	Kerbschlagarbeit KV
OK Autrod 308L	Unbehandelt DC+	400 MPa	540 MPa	40 %	80 J @ -60 °C 70 J @ -110 °C 50 J @ -196 °C