

OK Flux 10.26

Hochbasisches, agglomeriertes Sonderschweißpulver für Elektroschlacke-Bandplattierungen. Kommt speziell für einlagige Plattierungen vom Typ 316L zum Einsatz und wird in Kombination mit OK Band 316L verwendet. Das Pulver legiert dem Schweißgut über das Schlackebad die enthaltenen Legierungselemente Cr, Ni und Mo zu. Somit wird die Aufmischung aus dem un- oder niedriglegierten Grundwerkstoff kompensiert und die Legierung 316 bzw. 316L eingestellt. Ausgezeichnetes Schweißverhalten bei selbstabhebender Schlacke.

Spezifikationen

Klassifikationen	EN ISO 14174 : ES A FB 2B 54 91 NiMo DC
Schlackentyp	Fluoride basic
Metallurgische Eigenschaften	Nickel, chromium and molybdenum
Dichte	nom: 1.2 kg/dm ³
Basizitätsgrad	nom: 3.0

Klassifikationen

Draht	EN/ISO/AWS
19.13.4.L ESW	A5.9:EQ317L/ 14343-A:B 19 13 4 L
OK Band 316L	A5.9:EQ316L/ 14343-A:B 19 12 3 L

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.

Drahtzusammensetzung

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
19.13.4.L ESW									
<=0.02	1.5	0.4	<=0.020	<=0.020	14	19	3.6	<=0.3	-
OK Band 316L									
0.01	1.73	0.4	-	-	12.6	18.5	2.9	-	0.05

Drahtzusammensetzung

FN WRC-92									
19.13.4.L ESW									
7									
OK Band 316L									
7									

Typische Schweißgutrichtanalyse %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
19.13.4.L ESW									
0.02	1.0	0.5	0.01	0.02	13.8	19	3.4	0.07	-
OK Band 316L DC+, 1200A, 24V, 16-18 cm/min									
0.02	1.2	0.2	-	-	12.8	19.0	2.7	-	0.05
OK Band 316L									
-	-	-	0.01	0.02	-	-	-	0.1	-

Typische Schweißgutrichtanalyse %

FN WRC-92									
19.13.4.L ESW									
7									

OK Flux 10.26

Typische Schweißgutrichtanalyse %
FN WRC-92
OK Band 316L DC+, 1200A, 24V, 16-18 cm/min
7