

OK Autrod B3 SC

CrMo-legierte, verkupferte Drahtelektrode für das UP-Schweißen warmfester Stähle wie 10CrMo9-10, 12CrMo9-10 u.ä. Durch extrem hohe Reinheit des Schweißgutes für höchste Zähigkeitsanforderungen auch nach Step-Cooling-Wärmebehandlung geeignet. Kontrollierter X-(Brusacato-)Faktor, für den Draht max. 7 ppm, im reinen Schweißgut mit OK Flux 10.65 max. 10 ppm.

Spezifikationen	
Klassifikationen	SFA/AWS A5.23 : EB3R EN ISO 24598-A : S S CrMo2
Zulassungen	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

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

Drahtzusammensetzung									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Al
0.11	0.65	0.10	0.003	0.003	0.08	2.50	1.00	0.006	0.005

Drahtzusammensetzung									
Cu	Nb	Ti	Sb	As	B	Sn	Mn+Si	Nb+Ti+V	P+Sn
0.08	0.006	0.002	0.002	0.003	0.0005	0.003	0.75	0.014	0.006

Drahtzusammensetzung	
J-Factor	X-bar
50	5