OK Autrod 13.20 SC

CrMo-legierte, verkupferte Drahtelektrode für das UP-Schweißen warmfester Stähle der Werkstoffgruppe 10CrMo9-10 u.ä. Durch extrem geringe Verunreinigungen im Schweißgut für höchste Zähigkeitsanforderungen auch nach Step-Cooling-Wärmebehandlung geeignet. Kontrollierter X-(Brusacato-)Faktor, für den Draht max. 11 ppm, im reinen Schweißgut mit OK Flux 10.63 max. 15 ppm. Allgemeine Anwendungen mit OK Flux 10.62 (TÜV-eignungsgeprüft).

Spezifikationen	
Klassifikationen	SFA/AWS A5.23 : EB3R EN ISO 24598-A : S S CrMo2
Zulassungen	CE : EN 13479 NAKS/HAKC : 3.2-4.0 mm VdTÜV : 12104

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

Drahtzusammensetzung					
C	**Mn**	**Si**	**Cr**	**Mo**	**X-bar**
0.11	0.66	0.15	2.33	0.95	11