

OK Flux 10.11

Hochbasisches, agglomeriertes Schweißpulver für Elektroschlacke-Bandplattierungen mit Massiv- und Sinterbändern. Ausgezeichnetes Schweißverhalten bei selbstabhebender Schlacke, erlaubt höhere Schweißgeschwindigkeiten. Insbesondere für Nickelbasislegierungen und Sonderlegierungen geeignet. Bietet eine sehr geringe Aufmischung aus dem Grundwerkstoff, wird bevorzugt auf ebenen Bauteilen und in Behältern und Apparaten größeren Durchmessers eingesetzt.

Spezifikationen

Klassifikationen	EN ISO 14174 : ES A FB 2B 56 44 DC
Schweißstrom	approx. 2500 (90 x 0.5 mm strip)
Schlackentyp	Fluoride basic CaF ₂ -Al ₂ O ₃
Metallurgische Eigenschaften	Moderately silicon alloying
Dichte	nom: 1.0 kg/dm ³
Basizitätsgrad	nom: 5.4

Klassifikationen

Draht	EN/ISO/AWS
OK Band NiCrMo3	A5.14:EQNiCrMo-3/ 18274:B Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)
OK Band NiFeCr1	A5.14:EQNiFeCr-1/ 18274:B Ni 8065 (NiFe30Cr21Mo3)

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	Al	Cu
OK Band NiCrMo3									
0.04	0.08	0.50	-	-	Bal.	20.1	8.1	-	0.01
OK Band NiFeCr1									
-	-	-	0.001	0.015	-	-	-	0.03	-
OK Band NiFeCr1 1250A, 24V, 18cm/min.									
0.018	0.5	0.85	-	-	38.5	20.0	2.9	-	1.8

Typische Schweißgutrichtanalyse %

Ti	Fe	Nb+Ta
OK Band NiCrMo3		
-	6.0	2.8
OK Band NiFeCr1 1250A, 24V, 18cm/min.		
0.1	31.0	-

Drahtzusammensetzung

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu	Ti	Fe	Nb+Ta
OK Band NiCrMo3									
<0.1	0.3	0.1	58.0	22.0	9.0	-	-	2.0	4.0
OK Band NiFeCr1									
0.01	0.78	0.3	42.5	22.5	3.0	2.2	1.0	>22.0	-