

OK Flux 10.71

Agglomeriertes, mittelbasisches Universal-Schweißpulver des aluminatbasischen Typs für unlegierte, warmfeste und wetterfeste Stähle, einsetzbar für Stumpf- und Kehlnähte mit Ein- und Mehrdrahtprozessen. Sehr gute Schweißigenschaften an Gleich- und Wechselstrom.

Vielseitig anwendbar im Stahl-, Behälter-, Fahrzeug- und Schiffbau, für Windkraftanlagen usw. Für hoch beanspruchende Pulverkreisläufe auch in groberer Siebung (3 - 20) als OK Flux 10.71 (G) erhältlich.

Klassifikationen:	EN ISO 14174: S A AB 1 67 AC H5
Zulassungen/ Eignungsprüfungen:	CE EN 13479, NAKS/HAKC RD 03-613-03, NAKS/HAKC RD 03-613-03, DB 51.039.05

Die Gültigkeit von Zulassungen und Eignungsprüfungen ist im Bedarfsfall mit ESAB abzustimmen.

Diffusibler Wasserstoff:	max 5 ml H/100g Schweißgut (rückgetrocknet oder BlockPac)
Schlackentyp:	AB Aluminat-basisch
Metallurgische Eigenschaften:	Leichter Silicium-Zubrand, mittlerer Mangan-Zubrand
Dichte:	nom: 1.2 kg/dm ³
Basizitätsgrad:	nom: 1.5
Korngröße:	0.2-1.6 mm (10x65 mesh) oder 0.315 -2.0 mm (9x48 mesh)

Pulververbrauch

Schweißspannung	Pulververbrauch / Draht 1 kg =+	Pulververbrauch / 1 kg Draht ~
26 V	0.7 kg	0.6 kg
30 V	1.0 kg	0.9 kg
34 V	1.3 kg	1.2 kg
38 V	1.6 kg	1.4 kg

Klassifikationen	Draht	Schweißgut		
		EN - Unbehandelt	AWS - Unbehandelt	AWS - PWHT
OK Autrod 12.10	A5.17: EL12/ 14171-A: S1	S 35 4 AB S1	A5.17: F6A4-EL12	A5.17: F6P5-EL12
OK Autrod 12.20	A5.17: EM12/ 14171-A: S2	S 38 4 AB S2	A5.17: F7A4-EM12	A5.17: F6P4-EM12
OK Autrod 12.22	A5.17: EM12K/ 14171-A: S2Si	S 38 4 AB S2Si	A5.17: F7A5-EM12K	A5.17: F6P5-EM12K
OK Autrod 12.24	A5.23: EA2/ 14171-A: S2Mo; 24598-A: S S Mo	S 46 2 AB S2Mo	A5.23: F8A2-EA2-A4	A5.23: F7P0-EA2-A4
OK Autrod 12.30	14171-A: S3	S 46 3 AB S3	-	-
OK Autrod 12.32	A5.17: EH12K/ 14171-A: S3Si	S 46 4 AB S3Si	A5.17: F7A5-EH12K	A5.17: F7P5-EH12K
OK Autrod 12.34	A5.23: EA4/ 14171-A: S3Mo; 24598-A: S S MnMo	S 50 3 AB S3Mo	A5.23: F8A4-EA4-A3	A5.23: F8P2-EA4-A3

OK Flux 10.71

Klassifikationen	Draht	Schweißgut		
		EN - Unbehandelt	AWS - Unbehandelt	AWS - PWHT
OK Autrod 13.24	A5.23: ENi6/ 14171-A: S3Ni1Mo0,2	S 50 4 AB S3Ni1Mo0,2	A5.23: F8A5-ENi6-Ni6	A5.23: F8P4-ENi6-Ni6
OK Autrod 13.27	A5.23: ENi2/ 14171-A: S2Ni2	S 46 5 AB S2Ni2	A5.23: F8A6-ENi2-Ni2	A5.23: F7P6-ENi2-Ni2
OK Autrod 13.36	A5.23: EG/ 14171-A: S2Ni1Cu	S 46 3 AB S2Ni1Cu	A5.23: F8A2-EG-G	-
OK Autrod 13.64	A5.23: EA2TiB/ 14171-A:S2MoTiB	-	A5.23: F8TA6-EA2TiB	-

Zulassungen/Eignungsprüfungen											
Draht	ABS	BV	DNV-GL	LR	DB	CE	PRS	RINA	RS	ClassNK	VdTÜV
OK Autrod 12.10	•	•	•	•	•	•	•	-	•	-	•
OK Autrod 12.20	•	•	•	•	•	•	•	•	•	-	•
OK Autrod 12.22	•	•	•	•	•	•	-	-	•	•	•
OK Autrod 12.24	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
OK Autrod 12.30	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	•
OK Autrod 12.32	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	•
OK Autrod 13.27	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•
OK Autrod 13.36	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-

Typische mech. Eigenschaften					
Draht	Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung	Kerbschlagarbeit KV
OK Autrod 12.10	Unbehandelt AWS =+	360 MPa	465 MPa	30 %	125 J @ 0°C 95 J @ -20°C 75 J @ -30°C 65 J @ -40°C
OK Autrod 12.20	Unbehandelt AWS =+	410 MPa	510 MPa	29 %	135 J @ 20°C 125 J @ 0°C 80 J @ -20°C 55 J @ -40°C
OK Autrod 12.22	Unbehandelt AWS =+	425 MPa	520 MPa	29 %	140 J @ 0°C 100 J @ -20°C 60 J @ -40°C 40 J @ -46°C
OK Autrod 12.24	Unbehandelt AWS =+	500 MPa	580 MPa	24 %	125 J @ 20°C 100 J @ 0°C 60 J @ -18°C 40 J @ -29°C
OK Autrod 12.30	Unbehandelt AWS =+	490 MPa	580 MPa	29 %	130 J @ 20°C 110 J @ 0°C 90 J @ -20°C 60 J @ -30°C

OK Flux 10.71

Typische mech. Eigenschaften					
Draht	Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung	Kerbschlagarbeit KV
OK Autrod 12.32	Unbehandelt AWS =+	480 MPa	580 MPa	28 %	150 J @ 20°C 130 J @ 0°C 95 J @ -20°C 65 J @ -40°C 40 J @ -46°C
OK Autrod 12.34	Unbehandelt AWS =+	535 MPa	620 MPa	27 %	120 J @ 20°C 105 J @ 0°C 70 J @ -20°C 60 J @ -30°C 45 J @ -40°C
OK Autrod 13.24	Unbehandelt AWS =+	560 MPa	630 MPa	25 %	120 J @ 20°C 85 J @ -20°C 70 J @ -30°C 60 J @ -40°C 40 J @ -46°C
OK Autrod 13.27	Unbehandelt AWS =+	500 MPa	600 MPa	28 %	100 J @ -20°C 60 J @ -40°C 50 J @ -51°C
OK Autrod 13.36	Unbehandelt AWS =+	490 MPa	580 MPa	27 %	120 J @ 20°C 70 J @ -20°C 55 J @ -29°C
OK Autrod 13.64	WPS für die Gütwerte der Verbindung: Blech t = 12 mm; OK Autrod 13.64 4,0 mm mit 700 A / 32 V / 60 cm/min, =+	550 MPa	650 MPa	28 %	40 J @ -51°C

Typische Schweißgutrichtanalyse %						
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu
OK Autrod 12.10 =+, 580A, 29V						
0.04	1.0	0.3	-	-	-	-
OK Autrod 12.20 =+, 580A, 29V						
0.05	1.35	0.3	-	-	-	-
OK Autrod 12.22 =+, 580A, 29V						
0.05	1.4	0.5	-	-	-	-
OK Autrod 12.24 =+, 580A, 29V						
0.05	1.4	0.4	-	-	0.5	-
OK Autrod 12.30 =+, 580A, 29V						
0.09	1.65	0.4	-	-	-	-
OK Autrod 12.32 =+, 580A, 29V						
0.09	2.0	0.5	-	-	-	-
OK Autrod 12.34 =+, 580A, 29V						
0.09	1.6	0.4	-	-	0.5	-

OK Flux 10.71

Typische Schweißgutrichtanalyse %						
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu
OK Autrod 13.24 =+, 580A, 29V						
0.07	1.70	0.5	0.9	-	0.2	-
OK Autrod 13.27 =+, 580A, 29V						
0.05	1.4	0.4	2.2	-	-	-
OK Autrod 13.36 =+, 580A, 29V						
0.08	1.3	0.5	0.7	0.3	-	0.5