

OK Autrod 318

Austenitische UP-Drahtelektrode für artähnliche Titan- oder Niob-stabilisierte CrNi- und CrNiMo-Stähle, insbesondere im Chemieanlagenbau. Hitze- und zunderbeständig bis ca. 800 °C, Versprödungsgefahr beachten. Bei Nasskorrosion bis 400 °C einsetzbar.

Meist mit Schweißpulver OK Flux 10.93, OK Flux 10.92.

Klassifikation Drahtelektrode:	EN ISO 14343-A:S 19 12 3 Nb, SFA/AWS A5.9:ER318, Werkstoffnummer: 1.4576
Zulassungen/ Eignungsprüfungen:	CE EN 13479, VdTÜV 12101, DB 52.039.11, NAKS/HAKC 4.0mm

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

Typische Richtanalyse des Drahtes %								
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	Nb	FN WRC-92
0.04	1.8	0.4	11.5	18.9	2.6	0.04	0.7	11

OK Autrod 347

Stabilisierte Drahtelektrode für das UP-Schweißen an artgleichen oder artähnlichen stabilisierten und nicht stabilisierten Stählen. Insbesondere für den chemischen Apparatebau. Hitze- und zunderbeständig bis 800 °C, Versprödungsgefahr beachten. Bei Nasskorrosion bis 400 °C einsetzbar. Beständig gegen Salpetersäure, da Mo-frei.

Meist mit Schweißpulver OK Flux 10.93, OK Flux 10.92.

Klassifikation Drahtelektrode:	EN ISO 14343-A:S 19 9 Nb, SFA/AWS A5.9:ER347
Zulassungen/ Eignungsprüfungen:	CE EN 13479, VdTÜV 12101, DB 52.039.07, NAKS/HAKC 2.4, 3.2, 4.0 mm

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

Legierungstyp:	19 9 Nb / 347 / 1.4551
-----------------------	------------------------

Typische Richtanalyse des Drahtes %							
C	Mn	Si	Ni	Cr	N	Nb	FN WRC-92
0.04	1.4	0.4	9.5	19.2	0.05	0.6	7