

# OK Autrod 16.95

Drahtelektrode für das Verbindungs- und Auftragschweißen an artgleichen Stählen, Manganhartstählen, wehrtechnischen Stählen und hitzebeständigen Cr- und CrNi-Stählen (z.B. im Abgasanlagenbau) sowie Austenit-Ferrit-Verbindungen (Schwarz-Weiß-Verbindungen) bei Betriebstemperaturen bis 300°C. Das Schweißgut ist zunderbeständig bis ca. 850°C. Keine ausreichende Beständigkeit gegen schwefelhaltige Gase bei Temperaturen über 500°C. Beständig gegen Seewasser und verdünnte Säuren.

Das Schweißgut ist kaltverfestigend und verschleißfest; sehr gut für Pufferlagen und Auftragungen.

Schweißguthärte: unbehandelt ca. 180 HB, ca. 41 HRC nach Kaltverfestigung.

Geeignete Schutzgase nach EN ISO 14175: M12-ArC-2,5 und M13-ArO-2.

<b>Klassifikationen:</b>	EN ISO 14343-A: G 18 8 Mn, SFA/AWS A5.9: (~ER307), Werkstoffnummer: ~1.4370
<b>Zulassungen/ Eignungsprüfungen:</b>	CE (EN 13479), DB 43.039.10, TÜV 05420

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

<b>Legierungstyp:</b>	18 8 Mn / 307 / Fe10
-----------------------	----------------------

## Typische Festigkeitseigenschaften

Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
Unbehandelt	450 MPa	640 MPa	41 %

## Typische Kerbschlagzähigkeit

Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit KV
Unbehandelt	20°C	130 J

## Typische Richtanalyse des Drahtes %

C	Mn	Si	Cr	Ni
0.1	6.5	1	18.5	8.5

## Leistungsdaten

Durchmesser	Schweißstrom	Spannung	Drahtvorschubgeschwindigkeit	Abschmelzleistung
0.8 mm	55-160 A	15-24 V	4.0-17.0 m/min	1.0-4.1 kg/h
0.9 mm	65-220 A	15-28 V	3.5-18.0 m/min	1.1-5.4 kg/h
1.0 mm	80-240 A	15-28 V	4.0-16.0 m/min	1.5-6.0 kg/h
1.2 mm	100-300 A	15-29 V	3.0-14.0 m/min	1.6-7.5 kg/h
1.6 mm	230-375 A	23-31 V	5.5-9.0 m/min	5.2-8.6 kg/h

# OK Tigrod 16.95

WIG-Schweißstab für das Verbindungs- und Auftragschweißen an artgleichen Stählen, Manganhartstählen und hitzebeständigen Stählen. Hervorragend geeignet für Austenit-Ferrit-Verbindungen (Schwarz-Weiß-Verbindungen) bei Betriebstemperaturen bis 300°C. Das Schweißgut ist zunderbeständig bis ca. 850°C, besitzt jedoch keine ausreichende Beständigkeit gegen schwefelhaltige Gase bei Temperaturen über 500°C. Beständig gegen Seewasser und verdünnte Säuren. Das Schweißgut ist kaltverfestigend und verschleißfest; sehr gut für Pufferlagen und Auftragungen. Schweißguthärte: Unbehandelt ca. 180 HB, ca. 41 HRC nach Kaltverfestigung. Typische Grundwerkstoffe: 1.3401, 1.4000, 1.4021, 1.4512 u.ä., Schwarz/Weiß-Verbindungen, Pufferlagen etc. Verfügbare Durchmesser: 1,6 mm, 2,0 mm, 2,4 mm und 3,2 mm. Empfohlenes Schutzgas: I1.

<b>Klassifikationen:</b>	EN ISO 14343: W 18 8 Mn, SFA/AWS A5.9: (~ER307), Werkstoffnummer: ~1.4370
<b>Zulassungen/ Eignungsprüfungen:</b>	CE (EN 13479), DB 43.039.12, TÜV 05421

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

<b>Legierungstyp:</b>	18 8 Mn / 307 / Fe10
-----------------------	----------------------

## Typische Festigkeitseigenschaften

Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
Unbehandelt	450 MPa	640 MPa	41 %

## Typische Kerbschlagzähigkeit

Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit KV
Unbehandelt	20°C	130 J
Unbehandelt	-60°C	56 J

## Typische Richtanalyse des Drahtes %

C	Mn	Si	Cr	Ni
0.08	6.5	0.7	18.5	8.5