

## OK Autrod 13.10 SC

Cr-, Mo-alloyed, copper-coated wire for Submerged Arc Welding. Very low level of impurities. X-factor (Bruscatto) max. 11. With OK Flux 10.63 for highest toughness requirements also after Step-Cooling; very clean weld metal with X-factor max. 15. Mainly for creep resistant steels (1,25% Cr, 0,5% Mo).

<b>Alambre clasificación</b>	SFA/AWS A5.23 : EB2R EN ISO 24598-A : S S CrMo1
<b>Aprobaciones</b>	CE EN 13479 DB 52.039.09 NAKS/HAKC 2.0-4.0 mm VdTUV 12104

Las aprobaciones se basan en la ubicación de la planta de fabricación. Por favor, contáctese con ESAB para obtener más información.

### Typical Wire Composition %

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.10	0.83	0.12	1.21	0.49