

Legierungstyp
Fe10 / 18 8 Mn / 307

OK Tubrodur 200 O D



Fülldrahtelektrode

EN 14700
EN ISO 17633-A
Werkstoffnummer
(DIN 8555)

T Fe10
T 18 8 Mn U N 3
~1.4370
(MF8-200-CKNPZ)

Kurzcharakteristik

Selbstschützende Fülldrahtelektrode speziell für schutzgaslose Außenreparaturen. Für Reparaturen an Manganhartstählen, Verbindungen artverschiedener Stähle, Schweißungen von Pufferlagen vor Hartauftragungen, verschleißbeständige Auftragungen bei Roll-, Druck- und Schlagbeanspruchung. Auftragungen im Schienenbau z.B. an Fahrkanten von Straßenbahnrrillenschienen, an Schienenlaufrädern, Baggerteilen, Kettenfahrzeugen usw.
Nach Kaltverfestigung durch mechanische Beanspruchung wie Schlagwirkung, kann die Härte auf 40 - 45 HRC steigen.

Schutzgase nach EN ISO 14175

nicht erforderlich, C1 anwendbar

Durchmesser [mm]

1,6

Stromeignung

= +

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,08	0,9	6	19,5	9,5

Härtewerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Härtewerte HB unbehandelt	HRC kaltverfestigt
U	180 - 200	40 - 45

Leistungsdaten

Durchmesser 1,6 mm

Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
150	21	1,8
450	40	9,0

Spulentyp

77-3 (Korb-Ringspule B 300); 16 kg

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q
