

**Legierungstyp  
Fe1**

**OK Tubrodur 35 S M / OK Flux 10.33  
OK Tubrodur 35 S M / OK Flux 10.71**



### **Draht/Pulver Kombination zum UP-Schweißen**

OK Tubrodur 35 S M      EN 14700 - T Fe1 (DIN 8555 - UP1-GF-350)  
mit OK Flux 10.33      EN ISO 14174 - S A FB 2 56 53 DC  
mit OK Flux 10.71      SA AB 1 67 AC H5

### **Kurzcharakteristik**

OK Tubrodur 35 S M (frühere Bezeichnung: OK Tubrodur 15.40S) ist ein Metallpulverfülldraht zum UP-Auftragschweißen, ergibt ein zähes und rissbeständiges Schweißgut mit Eignung zur mechanischen Nachbearbeitung. Für Teile, die Metall-Metall-Reibung, Schlagbeanspruchung oder leichter Abrasion unterliegen, z. B. Wellen, Achsen, Walzen, Rollgangsrollen, Schienenlaufräder von Kränen, Grubenwagen, Transportbandrollen, Füllagen an Schiffsdieselmotoren usw. Vorwärmung und Zwischenlagentemperatur richten sich nach dem Werkstück. Für dynamisch beanspruchte Bauteile, z. B. Wellen, empfiehlt sich ein Spannungsarmglühen.  
Mit OK Flux 10.33 zum Eindraht- und Doppeldrahtschweißen, auch wenn gependelt wird. Sehr gute Schlackenlöslichkeit auch bei hohen Temperaturen an rotationssymmetrischen Bauteilen.  
Mit OK Flux 10.71 bevorzugt für die Strichraupenschweißung, z. B. an Schienen- und Kranlaufrädern etc.

Lieferbare Durchmesser/Spulung:  
3,0 und 4,0 mm - Spulentyp 03-0 Korb-Ringspule B 450 mit 25 kg  
3,2 und 4,0 mm - Spulentyp 58-0 Fassspule mit 300 kg

### **Schweißgutrichtanalyse [%]**

Drahtelektrode	mit Schweißpulver	C	Si	Mn	Cr
OK Tubrodur 35 S M	OK Flux 10.33	0,15	0,5	1,5	3,5
OK Tubrodur 35 S M	OK Flux 10.71	0,15	0,7	1,5	3,5

### **Härtewerte des reinen Schweißgutes**

Wärme- behandlung	Härtewerte HB	HRC
U	270 - 350	28 - 37

### **Weitere Informationen zu Draht und Pulver**

siehe Abschnitt P

### **Zulassungen**

siehe Abschnitt Q

OK Tubrodur 35 S M / OK Flux 10.33      ---  
OK Tubrodur 35 S M / OK Flux 10.71      ---