

**Legierungstyp
Fe1**

**OK Tubrodur 40 S M / OK Flux 10.33
OK Tubrodur 40 S M / OK Flux 10.71**



Draht/Pulver Kombination zum UP-Schweißen

OK Tubrodur 40 S M EN 14700 - T Z Fe1 (DIN 8555 - UP1-GF-400)
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 40 S M (frühere Bezeichnung: OK Tubrodur 15.42S) ist ein Metallpulverfülldraht zum UP-Auftragschweißen, ergibt ein zähes und rissbeständiges Schweißgut mit guter Anlassbeständigkeit bis ca. 500°C. Für Hartauftragungen mit ca. 400 HB, z. B. Walzen, Rollgangsrollen, Wellen, Achsen, Transportbandrollen, Schienen- und Kettenlaufräder usw. Vorwärmung und Zwischenlagentemperatur entsprechend Werkstück, dynamisch beanspruchte Bauteile spannungsarm glühen, für eine bessere mechanische Bearbeitbarkeit ggf. anlassen.
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 Strichraupentechnik an Wellen und Walzen.

Lieferbarer Durchmesser: 3,0 und 4,0 mm, Spulung: 03-0 Korb-Ringspule B 450 mit 25 kg.

Schweißgutrichtanalyse [%]

Drahtelektrode	mit Schweißpulver	C	Si	Mn	Cr	Mo
OK Tubrodur 40 S M	OK Flux 10.33	0,15	1,0	1,4	4,0	0,75
OK Tubrodur 40 S M	OK Flux 10.71	0,15	1,0	1,4	4,0	0,75

Härtewerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Härtewerte HB	HRC
U	330 - 430	35 - 45

Weitere Informationen zu Draht und Pulver

siehe Abschnitt P

Zulassungen

siehe Abschnitt Q

OK Tubrodur 40 S M / OK Flux 10.33 ---
OK Tubrodur 40 S M / OK Flux 10.71 ---