

Legierungstyp
Fe6

OK Tubrodur 58 S M / OK Flux 10.71



Draht/Pulver Kombination zum UP-Schweißen

OK Tubrodur 58 S M EN 14700 - T Fe6 (DIN 8555 - UP6-GF-60-GP)
mit OK Flux 10.71 EN 760 - SA AB 1 67 AC H5

Kurzcharakteristik

OK Tubrodur 58 S M (frühere Bezeichnung: OK Tubrodur 15.52S) ist ein Metallpulverfülldraht für UP-Hartauftragungen mit ca. 58 HRC, besitzt sehr gute Beständigkeit gegen Abrasion in Kombination mit Druck- und Schlagbeanspruchung.

Anwendung bei Baggerbauteilen, Walzenbrechern, Rollen, Walzen, Führungen usw.

Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur mindestens 200°C, insbesondere bei Mehrlagenschweißungen.

Bei großen Wanddicken Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur von 300 - 400°C, mit nachfolgender langsamer Abkühlung aus der Schweißwärme.

In geschweißtem Zustand nur durch Schleifen zu bearbeiten, nach Anlassen bei 650 - 700°C spanend bearbeitbar.

Danach härtbar aus 950 - 1000°C / Druckluft oder Ölabschreckung. Zum Flammhärten geeignet.

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

Schweißgutrichtanalyse [%]

Drahtelektrode	mit Schweißpulver	C	Si	Mn	Cr	Mo
OK Tubrodur 58 S M	OK Flux 10.71	0,4	0,6	1,5	5,0	1,2

Härtewerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Härtewerte HV	HRC
U	550 - 650	55 - 60

Weitere Informationen zu Draht und Pulver

siehe Abschnitt P

Zulassungen

siehe Abschnitt Q

OK Tubrodur 58 S M / OK Flux 10.71 ---