

Legierungstyp
Fe9

OK Tubrodur 13Mn O/G



Fülldrahtelektrode

EN 14700	T Fe9
Werkstoffnummer	~1.3402
SFA/AWS A5.21	~ERCFeMn-C
(DIN 8555)	(MF7-250-KP)

Kurzcharakteristik

Selbstschützende Fülldrahtelektrode vom Typ Manganhartstahl mit rutiler Schlacke. Zum Reparaturschweißen von Manganhartstählen (1.3401, 1.3402), Decklagenschweißungen bei verschleißbeanspruchten Verbindungsschweißungen an Manganhartstählen, ausgeführt mit Legierungsgruppe Fe10. Zum Auftragschweißen auf un- und niedriglegierte Stähle, meist nach vorheriger Pufferlage mit Legierungsgruppe Fe10. Das Schweißgut ist kaltverfestigend und extrem schlagbeständig. Anwendungen für Brechermühlen, Brecherhämmer, Baggerschaufelzähne, Ketten von Raupenfahrzeugen, Laufrollen, Herzstücke usw. Auf Manganhartstähle möglichst kalt schweißen, Zwischenlagentemperatur max. 150°C, ggf. abkühlen. Artgleiche Stabelektrode: OK 13Mn

- Frühere Bezeichnung: OK Tubrodur 15.60 -

Schutzgase nach EN ISO 14175

nicht erforderlich, C1 anwendbar

Durchmesser [mm]

1,6

Stromeignung

= +

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Ni	Al
0,9	0,8	13	3	0,5

Härtewerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Härtewerte HV unbehandelt	HRC kaltverfestigt
U	200 - 250	41 - 49

Leistungsdaten

Durchmesser 1,6 mm

Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
150	24	2,5
260	30	3,2

Spulentyp

77-4 (Korb-Ringspule B 300); 12 kg

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

O300