

Legierungstyp
Fe9

OK Tubrodur 15CrMn O/G



Fülldrahtelektrode

EN 14700
(DIN 8555)

T Fe9
(MF7-250-KPR)

Kurzcharakteristik

Selbstschützende rutile Fülldrahtelektrode, ergibt ein austenitisch-martensitisches Schweißgut mit hoher Verschleiß- und Schlagbeständigkeit, außerdem rostbeständig und kaltverfestigend. Zum Auftragschweißen auf un- und niedriglegierte Stähle sowie zur Reparatur- und Verbindungsschweißung austenitischer Manganhartstähle wie X120Mn12 1.3401. Mit möglichst geringer Zwischenlagentemperatur schweißen.

Für Brecherteile, Hämmer, Baggerzähne usw. Insbesondere für Auftragungen im Schienen- und Weichenbau, z.B. Reparatur von Strassenbahnrollenschienen, Auftragung von Herzstücken aus Mn-Hartstahl usw. DB-zugelassen für Schienenauftragsschweißungen an Schienenwerkstoffen bis R200.

- Frühere Bezeichnung: OK Tubrodur 15.65 -

Schutzgase nach EN ISO 14175

nicht erforderlich, C1 anwendbar

Durchmesser [mm]

1,2 1,6

Stromeignung

= +

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V
0,3	0,5	14	16	1,8	0,8	0,7

Härtewerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Härtewerte HB unbehandelt	HRC kaltverfestigt
U	190 - 240	40 - 48

Leistungsdaten

Durchmesser 1,2 mm			Durchmesser 1,6 mm		
Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h	Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
150	28	3,3	200	24	3,7
250	37	7,2	330	33	8,0

Spulentyp

56-0 (Dornspule S 200); 5 kg 77-3 (Korb-Ringspule B 300); 16 kg

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

CE, DB

siehe Abschnitt Q