

Legierungstyp
Fe7

OK Tubrodur 13Cr S / OK Flux 10.33



Draht/Pulver Kombination zum UP-Schweißen

OK Tubrodur 13Cr S mit OK Flux 10.33 EN 14700 - T Fe7 (DIN 8555 - UP5-GF-45-RTZ)
EN ISO 14174 - S A FB 2 56 53 DC
OK Tubrodur 15.73S : AWS/SFA A5.9 - ER420

Kurzcharakteristik

OK Tubrodur 13Cr S (frühere Bezeichnung OK Tubrodur 15.73S) ist ein Metallpulverfülldraht zum mehrlagigen UP-Auftragschweißen, bei Anforderungen an die Beständigkeit gegen Verschleiß + Korrosion + erhöhte Temperaturen.

Geeignete Schweißpulver:

- OK Flux 10.33 meist im Pendelverfahren eingesetzt,
- OK Flux 10.61 bevorzugt für die Strichraupentechnik.

Das Schweißgut ist martensitisch und rostbeständig, durch Zugabe von Niob und Vanadium besonders verschleißbeständig bei erhöhten Temperaturen.

Für Papier- und Kunststoffwalzen, insbesondere für Stranggussrollen und Walzen in der Stahlproduktion. Bei mehrlagigen Auftragungen Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur ca. 350°C.

Langsam abkühlen bzw. aus der Schweißwärme anlassen. Danach mechanisch bearbeitbar.

Lieferbare Durchmesser und Spulung:

2,4 mm - Spulentyp 58-0 Fasspule mit 300 kg

3,0 mm - Spulentyp 03-0 Korb-Ringspule B 450 mit 25 kg

Schweißgutrichtanalyse [%]

Drahtelektrode	mit Schweißpulver	C	Cr	Ni	Mo	V	Nb
OK Tubrodur 13Cr S	OK Flux 10.33	0,12	13,0	2,5	1,5	0,25	0,2

Härtewerte des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Härtewerte HRC	HV
A	40 - 45	400 - 450

Weitere Informationen zu Draht und Pulver

siehe Abschnitt P

Zulassungen

siehe Abschnitt Q

OK Tubrodur 13Cr S / OK Flux 10.33 ---