

Legierungstyp
Fe3

OK Tubrodur 53 G M



Fülldrahtelektrode

EN 14700
(DIN 8555)

T Fe3
(MF3-50-ST)

Kurzcharakteristik

Metallpulverfülldraht für die Neufertigung und Reparatur von Werkzeugen für Kalt- und Warmarbeit bis 550°C Arbeitstemperatur, wie Shredder, Schmiedegesenke, Walzen, Dorne, Warmscherenmesser, Warmabgrätwerkzeuge usw. Hohe Warmhärte durch Legierung mit Cobalt und Wolfram.

Auf unlegierte Stähle mehrlagig auftragen, sonst Pufferlagen mit Legierungsgruppe Fe10 bis Fe12 vorlegen.

Vorwärmung entsprechend Grundwerkstoff: 350 - 600°C

Wärmebehandlung:

- Härten (Ölbabschrecken): 1100 - 1150°C

- Anlassen: 550°C / 1 - 2 h

- Weichglühen: 850°C / 2 - 3 h

- Frühere Bezeichnung: OK Tubrodur 15.84 -

Schutzgase nach EN ISO 14175

M2, C1

Durchmesser [mm]

1,6

Stromeignung

= +

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	W	Co	Mo	V
0,38	1,1	1,1	1,8	8	2	0,4	0,4

Härtewerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Härtewerte HRC
U	49 - 55

Leistungsdaten

Durchmesser	1,6 mm	
Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
150	21	1,8
450	40	9,0

Spulentyp

77-3 (Korb-Ringspule B 300); 16 kg

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q
