

Legierungstyp
Ni2,5Mo

OK Tubrod 15.27S



Drahtelektrode für das UP-Schweißen

EN ISO 26304-A
SFA/AWS A5.23
(EN 14295)

TZ
EC-G
(TZ)

Kurzcharakteristik

NiMo-legierte, unverkupferte basische Fülldrahtelektrode für das UP-Schweißen mit basischen Pulvern, bevorzugt OK Flux 10.62.
Sehr gute Zähigkeitswerte, kaltzäh bis -60°C.
Für hochfeste Feinkornbaustähle mit Streckgrenzen bis 690 MPa. Bei Streckgrenzen über 690 MPa sollte die Schweißnaht in der "neutralen Faser" liegen.
Der basische Fülldraht erbringt im Vergleich mit Massivdraht bei gleichem Schweißstrom ca. 25 - 30% mehr Abschmelzleistung.
Liefert sehr geringe Wasserstoffanteile im Schweißgut (H5).

Geeignete Pulver/Abschnitt

OK Flux 10.62 D Weitere auf Anfrage.

Durchmesser [mm]

2,4 3,0 3,2 4,0

Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn	Ni	Mo
0,08	0,4	2	2,5	0,3

Spulentyp

03-0	B 450	Korb-Ringspule vakuumverpackt	25 kg	2.4 - 4.0 mm
58-0	BigDrum	Fassspule	300 kg	3.0 mm

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE