

Legierungstyp
Fe7

OK Tubrodur 23Cr S / OK Flux 10.92



Draht/Pulver Kombination zum UP-Schweißen

OK Tubrodur 23Cr S EN 14700 - T Fe7
mit OK Flux 10.92 EN ISO 14174 - S A CS 2 57 53 DC

Kurzcharakteristik

OK Tubrodur 23Cr S ist ein Metallpulverfülldraht zum mehrlagigen UP-Auftragschweißen bei Anforderungen an die Beständigkeit gegen Verschleiß + Korrosion + erhöhte Temperaturen. Geeignetes Schweißpulver: OK Flux 10.92

Das Schweißgut ist rostbeständig und verschleißbeständig bei erhöhten Temperaturen. Insbesondere für das Auftragschweißen der ersten Lage bei Stranggussrollen und mehrlagiges Auftragen von Spinnwalzen für die Herstellung von Mineralwolle/Dämmstoffen. Bei mehrlagigen Auftragungen Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur ca. 300°C. Langsam abkühlen bzw. aus der Schweißwärme anlassen. Das Schweißgut ist mechanisch bearbeitbar. Härte des reinen Schweißgutes ca. 40 HRC

Lieferbare Durchmesser und Spulung:
3,0 mm - Spulentyp 03-0 Korbringspule B 450 mit 25 kg

(Frühere Bezeichnung: OK Tubrodur 15.91S)

Schweißgutrichtanalyse [%]

Drahtelektrode	mit Schweißpulver	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
OK Tubrodur 23Cr S	OK Flux 10.92	0,04	1,0	0,2	23,0	4,0	1,2

Härtewerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Härtewerte HRC	HV
U	ca. 40	ca. 400

Weitere Informationen zu Draht und Pulver

siehe Abschnitt P

Zulassungen

siehe Abschnitt Q

OK Tubrodur 23Cr S / OK Flux 10.92 ---