

OK Tubrodur 30 O M

Selbstschützende Fülldrahtelektrode mit basischer Schlacke, insbesondere für Baustellenreparaturen an Wellen, Achsen, Schienen- und Kettenlaufrädern, Zahnradern, Gestängen, Schienenweichen usw. DB-zugelassen für das Auftragschweißen an Schienen bis R 260. Geeignet für Druckbeanspruchung, Metall-Metall-Reibung oder als Aufbaulage vor Hartauftragungen mit anderen Legierungen. Vorwärmung und Zwischenlagentemperatur entsprechend Grundwerkstoff. Härtewerte des reinen Schweißgutes: Unbehandelt ca. 275 - 320 HV / 27 - 32 HRC / 260 - 300 HB. Schutzgas: nicht erforderlich, C1 möglich. Artähnliche Stabelektroden: OK Wearode 30 , OK Wearode 30 HD

Spezifikationen	
Klassifikationen	EN 14700 : T Z Fe1
Zulassungen	DB : 82.039.09

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

Schweißstrom	DC+
Legierungstyp	Martensitic steel weld metal
Schutzgas	None

Typische Schweißgutrichtanalyse %				
C	Mn	Si	Cr	Al
No shielding gas				
0.10	1.41	0.43	2.94	1.37

Leistungsdaten				
Durchmesser	Strom	Volt	Drahtvorschubgeschwindigkeit	Abschmelzleistung
1.6 mm	150-300 A	25-36 V	5.0-12.6 m/min	2.4-6.8 kg/h
2.4 mm	250-550 A	26-40 V	2.5-9.0 m/min	3.7-11.4 kg/h