

OK Tubrodur 53 G M

Metallpulverfülldraht für die Neufertigung und Reparatur von Werkzeugen für Kalt- und Warmarbeit bis 550 °C Arbeitstemperatur, wie Shredder, Schmiedegesenke, Walzen, Dorne, Warmscherenmesser, Warmabgratwerkzeuge 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. Härtewerte des reinen Schweißgutes: unbehandelt: ca. 49 - 55 HRC
Empfohlene Schutzgase: M2, C1 Artähnliche Stabelektrode: OK Tooltrode 50

Spezifikationen	
Klassifikationen	EN 14700 : T Fe3 DIN 8555 : MF3-50T

Schweißstrom	DC+
Legierungstyp	Surfacing alloy Cr-Mo-V-Co-W
Schutzgas	C1 (EN ISO 14175)

Typische Schweißgutrichtanalyse %							
C	Mn	Si	Cr	Mo	V	Co	W
C1 shielding gas							
0.33	1.14	0.94	1.76	0.44	0.40	2.03	8.17

Leistungsdaten				
Durchmesser	Strom	Volt	Drahtvorschubgeschwindigkeit	Abschmelzleistung
1.6 mm	150-450 A	21-40 V	2.4-11.9 m/min	1.8-9.0 kg/h