

OK Tubrodur 40 S M

El OK Tubrodur 15.42 es un hilo tubular para arco sumergido (SAW) con el OK Flux 10.71, para el recargue de guías de ruedas, eslabones de orugas, ruedas y rodillos de cintas transportadoras y ejes. Precalentar según aplicación. Puede efectuarse con éxito, sin precalentamiento, el recargue con una sola capa. En multicapa, la temperatura entre pasadas no deberá ser inferior a 100°C.

Especificaciones

| | |
|------------------------|--------------------|
| Clasificaciones | EN 14700 : T Z Fe1 |
|------------------------|--------------------|

| | |
|-------------------------------|------------------------------|
| Corriente de soldadura | DC+ |
| Tipo de aleación | Martensitic steel weld metal |

% Análisis metal depositado (valores típicos)

| C | Mn | Si | Cr | Mo |
|----------------------|------|------|------|------|
| OK Flux 10.71 | | | | |
| 0.15 | 1.14 | 0.51 | 4.07 | 0.77 |

Datos aportación

| Diámetro | Amperios | Voltios | Velocidad de alimentación de hilo | Tasa de Deposición |
|----------|-----------|---------|-----------------------------------|--------------------|
| 3.0 mm | 400-700 A | 28-36 V | 2.5-5.5 m/min | 5.5-12.0 kg/h |
| 4.0 mm | 500-900 A | 28-34 V | 2.0-5.0 m/min | 6.5-12.5 kg/h |