

OK Tubrodur 35 S M (poprzednio OK Tubrodur 15.40S)

OK Tubrodur 15.40S to drut rdzeniowy przeznaczony do napawania utwardzającego pod topnikiem (OK Flux 10.71), wytwarzający stopiwo Mn-Cr-Mo o twardości 32-36 HRC. Stosowany do napawania kół tocznych, ogniw górnich, kół i rolek przenośników taśmowych, kół maszyn kopalnianych, rolek i walców itd., gdy jest wymagana twardość z zakresu 32-40 HRC. Stosując biegunowo ujemny, wprowadza się mniej ciepła do materiału rodzimego, a także uzyskuje się mniejsze wymieszanie stopiwa z materiałem rodzimym oraz większą szybkość stapiania. W większości przypadków napawanie może być wykonywane bez podgrzewania wstępnego. O ewentualnej potrzebie podgrzewania wstępnego i zwiększenia temperatury warstw pośrednich decyduje spawalność materiału rodzimego oraz kształt i wymiary napawanego elementu. Na przykład, napawane osie i podobne obiekty poddawane podczas obrotu siłom zginającym, powinny być zawsze - o ile to możliwe - odprężone w temperaturze 500-600°C.

Dane techniczne

Klasyfikacja	EN 14700 : T Fe1
Prąd spawania	DC+
Rodzaj stopu	Martensitic steel weld metal

Dane wydajności stopiwa

średnica	A	V	Prędkość podawania drutu	Wydajność stopiwa
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