

OK Tubrodur 55 O A

OK Tubrodur 55 O A är en gaslös (självskyddande) rörtråd för hårdsvetsning. Svetsgodset är rikt på kromkarbider, vilket ger extremt gott slitskydd (nöttningsmotstånd) mot grynigt och finkornigt material såsom sand, jord, lera, malm och cement m.m. Detaljen ska ha förhöjd arbetstemperatur på 400 °C och hålla denna temperatur under svetsningen. Denna behandling förutsätter givetvis att materialet klarar denna behandling vilket till exempel inte 13% Mn-stål gör. Fler än 2 lager ska ej påsvetsas med denna elektrod. Är fler lager nödvändiga på t.ex. 13% Mn-stål, måste buffertlager svetsas med OK Tubrodur 200 D eller OK 67.52. På ordinära kolmanganstål kan buffertlager utföras med OK Tubrodur 35 O M eller OK Wearrode 30 HD. Rörelektrodens sammansättning gör dess svetsgods slitstark även i korrosiv miljö samt i höga temperaturer. Skalningstemperatur > 1000 °C. Typiska användningsområden är hårdbeläggning av skopläppar, gruv- och schaktningstrustning, skrapblad etc. Svetsgodset har en hårdhet på 500 - 700 Hv (Art nr 1470)

Tekniska data

Klassificeringar	EN 14700 : T Z Fe14
------------------	---------------------

Svetsström	DC+
Legeringstyp	Carbide-rich steel weld metal
Skyddsgas	None

Svetsgodsanalys %

C	Mn	Si	Cr	Mo	V
3.6	0.88	0.53	22.5	3.5	0.5

Insmältningsdata

Diameter	Ström	Bågspänning	Trådmatningshastighet	Insvetstal
1.6 mm	150-300 A	25-36 V	5.0-12.6 m/min	2.4-6.8 kg/h