

## OK Tubrodur 13Cr G

OK Tubrod 13Cr G är en mångsidig, metallpulverfylld rörelektrod för hårdsvetsning med gasmetallbågsietsning och ger ett svetsgods av martensitiskt 13% kromstål, speciellt lämplig för applikationer där god slitstyrka i korrosiv miljö vid förhöjd temperatur krävs. Den är lämpad för hårdsvetsning av axlar, valsar, ventilsåten och andra slag av slitdetaljer som utsätts för slitage i korrosiv miljö och/eller vid höga temperaturer, där en hårdhet av 440 - 520 Hv krävs. Som skyddsgas rekommenderas en gasblandning av 80% Ar + 20% CO<sub>2</sub> eller ren CO<sub>2</sub>. (Art nr 1573)

### Tekniska data

|                         |                    |
|-------------------------|--------------------|
| <b>Klassificeringar</b> | EN 14700 : T Z Fe7 |
| <b>Godkännanden</b>     | NAKS/HAKC : 1.6 mm |

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

|                     |                                        |
|---------------------|----------------------------------------|
| <b>Svetsström</b>   | DC+                                    |
| <b>Legeringstyp</b> | Martensitic stainless steel weld metal |
| <b>Skyddsgas</b>    | M12, M13, M21, C1 (EN ISO 14175)       |

### Svetsgodsanalys %

| C                        | Mn   | Si   | Ni   | Cr    | Mo   | V    | Nb   |
|--------------------------|------|------|------|-------|------|------|------|
| <b>M21 shielding gas</b> |      |      |      |       |      |      |      |
| 0.15                     | 1.14 | 0.31 | 2.23 | 12.53 | 1.40 | 0.23 | 0.23 |

### Svetsparametrar

|              |                     |                    |
|--------------|---------------------|--------------------|
| <b>Ström</b> | <b>Tråddiameter</b> | <b>Bågspänning</b> |
| 200-260 A    | 1.6 mm              | 28-30 V            |