

OK Tubrodur 60 G M

OK Tubrodur 60 G M可在马氏体基体上熔敷硬度HV 600–700均匀分布的硬质铬碳化物焊缝金属。该焊丝适用于承受冲击与磨损结合型极端严苛工况零部件的耐磨堆焊。焊缝金属仅可采用磨削方式机械加工。建议最多熔敷三层焊缝金属。当受到严重磨损的表面必须修造时，建议开始时选用强度更高的焊缝金属。应用 磨锤 农业机械零部件 土方机械 动物尸体研磨机

技术参数

分类	EN 14700 : T Z Fe2 DIN 8555 : MF6–55GP
----	---

焊接电流	DC+
合金类型	5%Cr 1%Mo
保护气体	C1 (EN ISO 14175)

全焊缝金属

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.67	0.78	0.71	5.33	1.00

熔敷数据

直径	安培	电压 V	送丝速度	熔敷率
1.2 mm	150–350 A	18–34 V	5.3–16.4 m/min	2.2–7.0 kg/h
1.6 mm	150–450 A	21–40 V	2.4–11.9 m/min	1.8–9.0 kg/h