

OK Tubrodur 35 O M

OK Tubrodur 35 O M är en rörelektrod för hårdsvetsning utan skyddsgas. Det Ni-Cr-Mo legerade svetsgodset ger en utmärkt tryckhållfasthet med en hårdhet av 300 - 400 Hv. OK Tubrod 35 O M är främst utvecklad för påsvetsning av slitbanor på räls och spår i CM-stål, hjul och rullar till gruvvagnar och transportband, valsar och axlar då en hårdhet inom ovan nämnda intervall önskas. OK Tubrodur 35 O M används ofta tillsammans med ESABs Railtrack-utrustning för påsvetsning av räls. Elektroden är också användbar som "bufferteletrod" på vilken ett ytlager med högre hårdhet sedan svetsas på. I de flesta fall kan påsvetsning med OK Tubrodur 35 O M utföras utan förhöjd arbetstemperatur. Behovet av förhöjd arbetstemperatur bestäms av det aktuella grundmaterialet. (Art nr 1543)

Klassificering svetsgods	EN 14700 : T Z Fe3
Svetsström	DC+
Legeringstyp	Surfacing alloy martensitic steel weld metal

Typical Weld Metal Analysis %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Al
0.14	1.10	0.28	2.23	1.04	0.48	1.5

Insmältningsdata

Diameter	Ström	Bågspänning	Trådmatningshastighet	Insvetstal
1.2 mm	150-250 A	28-37 V	6.5-21.5 m/min	3.3-7.2 kg/h
1.6 mm	150-300 A	25-36 V	5.0-12.6 m/min	2.4-6.8 kg/h