

## OK Tubrodur 30 O M

OK Tubrodur 15.41 to samoosonowy drut rdzeniowy (proszkowy) przeznaczony do półautomatycznego napawania, dający napoin chromowo-manganowe o twardości 28-36 HRC. Doskonale się nadaje, między innymi, do napawania w warunkach polowych rolek, walców, kół oraz zużytych elementów torów ze stali C-Mn.

### Dane techniczne

|              |                    |
|--------------|--------------------|
| Klasyfikacja | EN 14700 : T Z Fe1 |
| Aprobata     | DB : 82.039.09     |

Zatwierdzenia są oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyskać więcej informacji, skontaktuj się z ESAB.

|              |                              |
|--------------|------------------------------|
| Prd spawania | DC+                          |
| Rodzaj stopu | Martensitic steel weld metal |
| Gaz osonowy  | None                         |

### Typowy skład chemiczny stopiwa %

| C                | Mn   | Si   | Cr   | Al   |
|------------------|------|------|------|------|
| No shielding gas |      |      |      |      |
| 0.10             | 1.41 | 0.43 | 2.94 | 1.37 |

### Dane wydajności stopiwa

| rednica | A         | V       | Prdko podawania drutu | Wydajno stopiwa |
|---------|-----------|---------|-----------------------|-----------------|
| 1.6 mm  | 150-300 A | 25-36 V | 5.0-12.6 m/min        | 2.4-6.8 kg/h    |
| 2.4 mm  | 250-550 A | 26-40 V | 2.5-9.0 m/min         | 3.7-11.4 kg/h   |