

Алматы (7273)495-231
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Киргизия (996)312-96-26-47

Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Саранск (8342)22-96-24
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Россия (495)268-04-70

Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35
Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93
Казахстан (772)734-952-31

Порошковая проволока ESAB OK Tubrodur 12Cr S (ранее OK Tubrodur 15.72S)



Порошковая проволока OK Tubrodur 12Cr S (старое наименование OK Tubrodur 15.72S)

Тип &ndash, порошковая.

Порошковая проволока, разработанная ESAB для восстановления геометрии и упрочнения роликов (валков) и других деталей установок для непрерывной разливки стали, работающих в условиях тепловых ударов, абразивного и коррозийного износа. Наплавка мартенситной структуры металлом, содержащим 12% Cr, производится под флюсом OK Flux 10.37.

Ток: = (+/-)

Выпускаемый диаметр: 3,0 мм

Классификация Сертификация
EN 14700: T Fe7

Химический состав

C Mn Si Cr Ni Mo V Nb N P S

0.06 0.09 0.45 12.75 4.00 1.00 0.11 0.11 0.07 0.03 0.03

Механические свойства

Наплавка под флюсом OK Flux 10.37

Твердость наплавленного металла после сварки (без предварительного подогрева) 35-40 HRC

Механическая обрабатываемость Твердосплавным инструментом

Стойкость к трению металла о металл Хорошая

Стойкость к абразивному износу Хорошая

Коррозионная стойкость Очень хорошая

Стойкость к высоким температурам Очень хорошая

Порошковая проволока ESAB OK Tubrodur 13Cr S (ранее OK Tubrodur 15.73S)



Порошковая проволока ESAB OK Tubrodur 13Cr S (старое наименование OK Tubrodur 15.73S) Тип &ndash,

металлопорошковая.

Металлопорошковая проволока, обеспечивающая в наплавленном слое высоколегированную 13% хромистую высоколегированную коррозионноустойчивую мартенситную сталь. Проволока предназначена для наплавки в сочетании с флюсами OK Flux 10.37 и OK Flux 10.61 износостойкого слоя на валки оборудования непрерывной разливки стали, седла клапанов и других элементов оборудования, работающих в условиях интенсивного износа и длительных усталостных нагрузок при высоких температурах и контакте с коррозионной средой. Механическая обрабатываемость наплавленного металла – твердосплавным инструментом, коррозионная стойкость очень хорошая, окислительная стойкость очень хорошая, жаропрочность хорошая, стойкость к трению металла о металл хорошая.

Ток: = (+)

Выпускаемый диаметр: 2,4 и 3,2 мм Класс

Сертификация Сертификация

EN 14700: T Fe 7

DIN8555UP5 GF BFB165 45 -

Химический состав C Mn

Si Cr Ni Mo V Nb

0.12 1.20 0.50 13.00 2.50 1.2 0.25 0.20 Мех

Механические свойства

Флюс - OK Flux 10.37

Твердость поверхности в третьем слое после сварки (без предварительного подогрева, межпроходная температура $\approx 150^{\circ}\text{C}$) 35-45 HRC

Порошковая проволока ESAB OK Tubrodur 23Cr S (ранее OK Tubrodur 15.91S)



Порошковая проволока ESAB OK Tubrodur 23Cr S (старое наименование OK Tubrodur 15.91S) Тип &ndash,

металлопорошковая.

Металлопорошковая проволока, предназначенная для выполнения наплавки под флюсом, дающая в наплавленном слое нержавеющей 22% Cr 4% Ni 1% Mo сталь типа 22% Cr 4% Ni 1% Mo. Наплавленный слой стоек к воздействию в высоких температур и окислительных сред. Основные области применения: наплавка износостойкого слоя на оси, колеса, шкворни, ролики и т.п. работающие в коррозионно-окислительной среде, например элементы оборудования по производству минеральной ваты. Может применяться для наплавки и буферного слоя на высокоуглеродистую сталь под наплавку износостойкого слоя с высоким содержанием углерода. Рекомендуется в сочетании с флюсом OK Flux 10.92. Коррозионная стойкость - отличная. Стойкость к высоким температурам - отличная.

Ток: = (+)

Выпускаемый диаметр: 3,0 мм Класс

Сертификация Сертификация

EN 14700: T Fe 7

DIN8555UP5 GF BFB165 45 -

Химический состав C

Mn Si Cr Ni Mo P S

0.04 0.25 0.80 23.4 4.00 1.3 0.04 0.04 Мех

Механические свойства

Флюс - OK Flux 10.92

Твердость поверхности после наплавки 40-43 HRC

Порошковая проволока ESAB OK Tubrodur 35 S M (ранее OK Tubrodur 15.40S)



Порошковая проволока ESAB OK Tubrodur 35 S M (старое наименование OK Tubrodur 15.40S) Тип &ndash,

металлопорошковая.

Порошковая проволока, обеспечивающая в наплавленном слое низколегированную мартенситную сталь, предназначена для восстановительной наплавки в сочетании с флюсами OK Flux 10.37 и OK Flux 10.71 изношенных поверхностей, работающих в условиях интенсивного трения металла о металл при высоких контактных и умеренных ударных нагрузках. Применяется для упрочняющей наплавки крановых и конвейерных колес, тракторных колес и звеньев гусениц, роликов, валов и осей. Если материал восстанавливаемой детали имеет повышенное содержание углерода, необходимо выполнить предварительный подогрев изделия. Однако в ряде случаев, благодаря небольшой глубине проплавления и малой доле участия основного материала, можно обойтись без предварительного подогрева. Принимать решение о необходимости выполнения такого подогрева надо на основе химического состава основного материала и условий эксплуатации изделия. Для сильно нагруженных изделий, типа осей, на которые производилась наплавка, по возможности рекомендуется выполнять ТО для снятия напряжений при температуре 500-600°С. Механическая обрабатываемость наплавленного металла хорошая, стойкость к ударным нагрузкам хорошая, стойкость к трению металла о металл очень хорошая.

Ток: = (+)

Выпускаемый диаметр: 2,4, 3,0 и 4,0 мм Класс

Сертификация Сертификация

EN 14700: T Fe 6 -

Химический состав С

Mn Si Cr

0.20 1.50 &le, 1.00 3.50 Мех

Химические свойства Флюс -

OK Flux 10.71

Твердость поверхности после сварки (без предварительного подогрева, межпроходная температура >200°С) 320- 400 НВ

Порошковая проволока ESAB OK Tubrodur 40 S M (ранее OK Tubrodur 15.42S)



Порошковая проволока ESAB OK Tubrodur 40 S M (старое наименование OK Tubrodur 15.42S) Тип &ndash,

металлопорошковая.

Порошковая проволока, обеспечивающая в наплавленном слое низколегированную мартенситную сталь, предназначена для восстановительной наплавки в сочетании с флюсом OK Flux 10.71 изношенных поверхностей, работающих в условиях интенсивного трения металла о металл при высоких контактных и умеренных ударных нагрузках. Применяется для упрочняющей наплавки крановых и конвейерных колес, тракторных колес и звеньев гусениц, роликов, валов и осей. Если материал восстанавливаемой детали имеет повышенное содержание углерода, необходимо выполнить предварительный подогрев изделия. Однако в ряде случаев, благодаря небольшой глубине проплавления и малой доле участия основного материала, можно обойтись без предварительного подогрева. Принимать решение о необходимости выполнения такого подогрева надо на основе химического состава основного материала и условий эксплуатации изделия. Для сильно нагруженных изделий, типа осей, на которые производилась наплавка, по возможности рекомендуется выполнять ТО для снятия напряжений при температуре 500-600°С. Механическая обрабатываемость наплавленного металла – твердосплавным инструментом, стойкость к ударным нагрузкам хорошая, стойкость к трению металла о металл очень хорошая, стойкость к абразивному износу удовлетворительная.

Ток: = (+)

Выпускаемый диаметр: 4,0 мм Класс

Сертификация Сертификация

EN 14700: T Z Fe1 -

Химический состав С

Mn Si Cr Mo

0.14 1.30 &le, 1.30 4.00 0.70 Мех

Химические свойства Флюс -

OK Flux 10.71

Твердость поверхности после сварки (без предварительного подогрева, межпроходная температура <200°С) 35-45 HRC

Порошковая проволока ESAB OK Tubrodur 58 S M (ранее OK Tubrodur 15.52S)



Порошковая проволока ESAB OK Tubrodur 58 S M (старое наименование OK Tubrodur 15.52S)

Тип &ndash, металлопорошковая.

Порошковая проволока, обеспечивающая в наплавленном слое легированную мартенситную сталь, предназначенная для наплавки в сочетании с флюсом OK Flux 10.71 поверхностей, работающих в условиях интенсивного абразивного износа и умеренных ударных нагрузках. Применяется для наплавки корпусов и лопаток миксеров, подающих шнеков, а также упрочнения кольцевых канавок под маслоотъемные и компрессионные кольца поршней дизельных двигателей. Механическая обрабатываемость наплавленного металла – только абразивом, стойкость к абразивному износу очень хорошая, стойкость к ударным нагрузкам удовлетворительная.

Ток: = (+)

Выпускаемый диаметр: 3,0 мм

Классификация Сертификация

EN 14700: T Fe 6

Химический состав

C Mn Si Cr Mo

0.40 1.50 0.60 5.00 1.2

Механические свойства

Флюс - OK Flux 10.71

Твердость поверхности после сварки (без предварительного подогрева, межпроходная температура ?200°,C) 52-58

HRC

<https://esab.nt-rt.ru> || eba@nt-rt.ru

Алматы (7273)495-231
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижегород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Киргизия (996)312-96-26-47

Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Саранск (8342)22-96-24
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Россия (495)268-04-70

Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35
Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93
Казахстан (772)734-952-31