

OK Weartrode 30 HD



Basische Hochleistungselektrode mit einer Ausbringung von ca. 165%. Für sehr wirtschaftliches Auftragschweißen an Weichen, Schienen, Herzstücken, Wellen, Getriebeteilen, Werkzeugreparatur an Matrizen und Gesenken, Instandsetzung großer Stahlgußzahnräder usw. Das Schweißgut ist spanabhebend bearbeitbar. Artähnlicher Fülldraht: OK Tubrodur 30 O M.

Härtewerte des reinen Schweißgutes:

- unbehandelt: 300 - 340 HB / 30 - 34 HRC
- angelassen (500 °C/1h): 300 - 320 HB / 33 HRC

Klassifikationen	EN 14700: E Fe1
Schweißstrom	AC, DC+
Legierungstyp	Martensitic steel
Umhüllungstyp	Zircon Basic

Drahtzusammensetzung

C	Mn	Si	Cr
0.1	0.8	0.7	3.0

Leistungsdaten

Durchmesser	Strom	Spannung	Schweißgut- /Elektroden	Elektroden-Anzahl / kg Schweißgut	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung
3.2 x 450 mm	110-180 A	26 V	0.67	23	66 sec	2.4 kg/h
4.0 x 450 mm	160-240 A	30 V	0.67	15	69 sec	3.4 kg/h
5.0 x 450 mm	230-330 A	42 V	0.68	10	73 sec	5.0 kg/h