

OK Weartrode 50



Rutilelektrode für Hartauftragungen, mit hervorragenden Schweißigenschaften! Sehr vielseitig einsetzbar, leicht verschweißbar, ergibt saubere und feinschuppige Nähte. Zum Schutz vor Verschleiß durch Abrieb, auch unter Schlag und Druck. Vorwärmung in Abstimmung auf den Grundwerkstoff. Für rissfreie Mehrlagenschweißungen ab 200 - 300 °C Zwischenlagentemperatur einhalten. Anlassbeständig bis ca. 500 °C. Nur durch Schleifen bearbeitbar.

Ähnlicher Fülldraht: OK Tubrodrud 60 G M

Härtewerte des reinen Schweißgutes:

- unbehandelt: 55 - 60 HRC
- angelassen (550 °C/1h): ca. 51 HRC
- angelassen (600 °C/1h): ca. 44 HRC

Klassifikationen	EN 14700: E Z Fe2
Schweißstrom	AC, DC+
Legierungstyp	Martensitic steel
Umhüllungstyp	Acid Rutile

Drahtzusammensetzung

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.46	0.4	0.5	6.0	0.5

Leistungsdaten

Durchmesser	Strom	Spannung	Schweißgut- /Elektroden	Elektroden-Anzahl / kg Schweißgut	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung
2.5 x 350 mm	60-120 A	28 V	0.46	88	49 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350 mm	90-160 A	30 V	0.46	52	59 sec	1.2 kg/h
4.0 x 450 mm	125-210 A	33 V	0.48	26	82 sec	1.7 kg/h
5.0 x 450 mm	160-260 A	37 V	0.48	16	86 sec	2.6 kg/h