

OK Weartrode 50 T



Basische Elektrode für schlagfeste, rostträge Auftragschweißungen an Armaturen, Pumpenteilen, Mischerschaukeln, Press- und Schmiedewerkzeuge für den Einsatz bis 400 °C usw.

Ergibt ein martensitisches Schweißgut mit ausgezeichneter Verschleißbeständigkeit bei Metall-Metall-Reibung und Schlagbeanspruchung.

Vorwärmung meist ca. 200 °C. Direkt nach dem Schweißen ist ohne Zwischenabkühlung bei Temperaturen oberhalb 200°C eine spanende Bearbeitung mit Carbidwerkzeugen möglich. Nach Abkühlung nur durch Schleifen bearbeitbar, sonst Weichglühen auf ca. 30 HRC bei 820 °C / 1 h, Öl- oder Lufthärtung von 1000 °C, Anlassen bei 450 °C / 1 h.

Artähnlicher Fülldraht: OK Tubrodur 13Cr G

Härtewerte des reinen Schweißgutes:

- unbehandelt: ca. 50 HRC

- vergütet: ca. 52 HRC

Klassifikationen	EN 14700: E Z Fe8
-------------------------	-------------------

Schweißstrom	DC+
Legierungstyp	C, Mn, Si, Cr
Umhüllungstyp	Basic

Drahtzusammensetzung			
C	Mn	Si	Cr
0.20	0.6	0.3	12.7

Leistungsdaten					
Durchmesser	Strom	Schweißgut- /Elektroden	Elektroden-Anzahl / kg Schweißgut	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung
2.0 x 300 mm	50-70 A	0.63	125	56 sec	0.5 kg/h
2.5 x 350 mm	60-80 A	0.59	77	55 sec	0.9 kg/h
3.2 x 450 mm	90-110 A	0.71	34	80 sec	1.3 kg/h
4.0 x 450 mm	140-160 A	0.71	22	106 sec	1.6 kg/h
5.0 x 450 mm	180-200 A	0.71	14	112 sec	2.3 kg/h