

OK Weartrode 60



Spezialelektrode für besonders hartes und verschleißbeständiges Schweißgut. Das Schweißgut wird vorwiegend bei Abrasionsverschleiß durch Sand, Kohle, Gestein in Kombination mit anderen Verschleißarten eingesetzt, z. B. Raupenkettenglieder, Kettenantriebsräder, Innenauskleidungen von Mixern und Mühlen, Verschleißplatten, Transportschnecken usw. Bis ca. 875°C einsetzbar, zunderbeständig. Nur durch Schleifen bearbeitbar.

Härtewerte des reinen Schweißgutes:

- unbehandelt: 58 - 63 HRC
- angelassen (500 °C/1h): ca. 58 HRC
- angelassen (600 °C/1h): ca. 55 HRC

Klassifikationen	EN 14700: E Z Fe2
-------------------------	-------------------

Schweißstrom	AC, DC+
Legierungstyp	Martensitic steel
Umhüllungstyp	Basic

Drahtzusammensetzung

C	Mn	Si	Cr
0.80	0.4	4.5	2.0

Leistungsdaten

Durchmesser	Strom	Spannung	Schweißgut- /Elektroden	Elektroden-Anzahl / kg Schweißgut	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung
3.2 x 450 mm	100-140 A	23 V	0.68	34	87 sec	1.2 kg/h
4.0 x 450 mm	140-190 A	25 V	0.68	22	90 sec	1.8 kg/h