

OK Weartrode 65 T



Hochleistungsselektrode mit ca. 230% Ausbringung, das Schweißgut besteht aus Chrom- und Sondercarbiden in austenitischer Matrix, die der Hartauftragung eine ungewöhnlich hohe Beständigkeit gegen abrasiven Verschleiß auch bei erhöhten Temperaturen verleiht. Bis ca. 700 °C schmirgelbeständig. Entwickelt für die Bergbau-, Stahl- und Hüttenindustrie, z. B. für Kies- und Schlammumpfen, Sinteroste, Schüttelrutschen, Siebbleche, Hochofenanlagen, Schredderanlagen, Brecher, Erzaufbereitungsanlagen usw. Möglichst vorwärmen und langsam abkühlen (einpacken).

Bei hohen Stromstärken und mittellangem Lichtbogen verarbeiten.
Härtewerte des reinen Schweißgutes: unbehandelt ca. 62 - 66 HRC

Klassifikationen	EN 14700: E Fe16
Schweißstrom	DC+
Legierungstyp	Austenitic iron
Umhüllungstyp	Special

Drahtzusammensetzung

C	Mn	Si	Cr	Mo	V	Nb	W
6.0	0.7	1.9	24.5	6.6	0.8	5.4	1.7

Leistungsdaten

Durchmesser	Strom	Spannung	Schweißgut- /Elektroden	Elektroden-Anzahl / kg Schweißgut	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung
3.2 x 350 mm	150-170 A	22 V	0.72	22	132 sec	1.2 kg/h
4.0 x 350 mm	220-250 A	23 V	0.71	15	123 sec	2.0 kg/h