

Legierungstyp
Fe8

OK Autrodur 56 G M



Drahtelektrode

EN 14700
Werkstoffnummer
(DIN 8555)

S Fe8
1.4718
(MSG6-GZ-60-GPZ)

Kurzcharakteristik

Chromlegierte Massivdrahtelektrode, liefert ein martensitisches Schweißgut für verschleißfeste Auftragungen bei Kombinationen aus Reibverschleiß und Schlagbeanspruchung. Nur im weichgeglühten Zustand spanend bearbeitbar, sonst nur durch Schleifen. Für Baggerzähne und- schneiden, Auftragungen auf Verschleißteile aus Manganhartstahl bei Abrasion, Förderschnecken, Schlagbohrmeißel, Schnittwerkzeuge für Kaltarbeit, Rollen, Nocken, Prallplatten usw. Vorwärmen je nach Grundwerkstoff meist >250°C, ggf. Pufferlage schweißen.

Härten bei 1000-1050°C / Öl- oder Druckluftabschreckung möglich, dann ca. 62 HRC hart;

Weichglühen bei 780-820°C / 3-5 h, dann ca. 250 HB.

Artähnlicher Fülldraht: OK Tubrodur 60 G M

- Frühere Bezeichnung: OK Autrod 13.91 -

Schutzgase nach EN ISO 14175

C1, M1, M2, M3

Durchmesser [mm]

1,0 1,2 1,6

Stromeignung

= +

Schweißposition



Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn	Cr
0,45	3	0,5	9

Härtewerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Härtewerte HRC
U	55 - 60

Leistungsdaten

Durchmesser 1,0 mm			Durchmesser 1,2 mm			Durchmesser 1,6 mm		
Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h	Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h	Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
80	18	1,0	120	20	1,5	225	26	3,3
280	28	5,4	350	33	6,6	480	38	8,0

Spulentyp

77-0 (Korb-Ringspule B 300); 15 kg 93-2 (MarathonPac); 250 kg auf Anfrage

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q
