

Legierungstyp
Fe1

OK Weartrode 35



Stabelektrode

EN 14700

E Fe1

Kurzcharakteristik

Basische Stabelektrode für rissichere und schlagfeste Auftragungen an Weichen und Herzstücken, Schienenauftrag- und -verbindungsschweißungen, Wellen, Getriebeteilen, Zahnrädern, Gleitbahnen usw. Das Schweißgut ist noch spanabhebend bearbeitbar. Oft ist ein Vorwärmen nicht erforderlich, bei bedingt schweißbaren Werkstoffen meist 150 - 250°C.

Artähnlicher Fülldraht (selbstschützend): OK Tubrodur 35 O M

Rücktrocknung

300°C / 2 h

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr
0,09	0,8	0,9	3

Härtewerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Härtewerte HRC	HB
U	35	350
A(400°C/1h)	33	330
A(200°C/1h)	35	350
A(500°C/1h)	31	310

Stromeignung

= +

Leistungsdaten

Schweißdaten				Kalkulationsdaten bei maximalem Schweißstrom				
Ø mm	Länge mm	Schweißstrom min A	max A	Ausbringen ca. %	kg Schweißgut pro kg Elektroden	Elektroden- anzahl pro kg Schweißgut	kg Schweißgut pro Stunde Brennzeit	Sekunden pro Elektrode
3,2	350	110	140	110	0,77	36	1,2	84
4,0	450	140	160	110	0,77	23	1,6	98
5,0	450	180	200	110	0,77	15	2,4	100

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q
