

Legierungstyp
Fe2

OK Weartrode 40



Stabelektrode

EN 14700

E Z Fe2

Kurzcharakteristik

Basisch umhüllte Stabelektrode für Hartauftragungen gegen Verschleiß bei Metall-Metall-Reibung, auch in Kombination mit Schlag- und Druckbeanspruchung. Typische Anwendungen sind Schmiedewerkzeuge für den Einsatz bis 400°C und andere Bauteile mit moderater Härte und teilweise schmirgelndem Verschleiß. Oft ist ein Vorwärmen nicht erforderlich, bei bedingt schweißbaren Werkstoffen meist 150 - 250°C.

Rücktrocknung

300°C / 2 h

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0,2	0,4	0,9	2	0,5	0,5

Härtewerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Härtewerte HRC	HB
U	45	430

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
2,5	350	90	110	115	0,59	77	0,9	58
3,2	450	90	130	115	0,71	34	1,1	97
4,0	450	160	180	110	0,67	22	1,4	112
5,0	450	170	220	115	0,71	14	2,0	127

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q
