

Legierungstyp
Fe3

OK Weartrode 45



Stabelektrode

EN 14700

E Z Fe3

Kurzcharakteristik

Basischumhüllte Spezialelektrode für ein verschleißbeständiges Schweißgut mit einer Riehärte von ca. 45 HRC.
Das Schweißgut wird vorwiegend bei Metall-Metall-Reibung in Kombination mit Schlag- und Druckbeanspruchung und leichtem Abrasionsverschleiß eingesetzt.

Rücktrocknung

300°C / 2 h

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr
0,3	0,9	2	1

Härtewerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Härtewerte HRC
U	42 - 48

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	450	100	130	93	0,00	0	0,0	0
4,0	450	130	180	93	0,00	0	0,0	0
5,0	450	180	220	93	0,00	0	0,0	0

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q
