

Legierungstyp
Fe8

OK Weartrode 50 T



Stabelektrode

EN 14700

E Z Fe8

Kurzcharakteristik

Basische Elektrode für schlagfeste, rostträge Auftragschweißungen an Armaturen, Pumpenteilen, Mischerschaufeln, Press- und Schmiedewerkzeuge für den Einsatz bis 400°C usw. Ergibt ein martensitisches Schweißgut mit ausgezeichneter Verschleißbeständigkeit bei Metall-Metall-Reibung und Schlagbeanspruchung.

Vorwärmung meist ca. 200°C.

Direkt nach dem Schweißen ist ohne Zwischenabkühlung bei Temperaturen oberhalb 200°C eine spanende Bearbeitung mit Karbidwerkzeugen möglich. Nach Abkühlung nur durch Schleifen bearbeitbar, sonst Weichglühen auf ca. 30 HRC bei 820°C / 1 h, Öl- oder Lufthärtung von 1000°C, Anlassen bei 450°C / 1 h.

Artähnlicher Fülldraht: OK Tubrodur 13Cr G

Rücktrocknung

300°C / 2 h

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr
0,2	0,3	0,6	13

Härtewerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Härtewerte HRC
U	50
V	52

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	60	80	110	0,59	77	0,9	55
3,2	450	90	110	115	0,71	34	1,3	80
4,0	450	140	160	115	0,71	22	1,6	106
5,0	450	180	200	115	0,71	14	2,3	112

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q
