

Legierungstyp
Fe3

OK Weartrode 55



Stabelektrode

EN 14700

E Z Fe3

Kurzcharakteristik

Basische Stabelektrode für abrasiv- und schlagbeständige Hartauftragungen mit hohem Verschleißwiderstand.

Für Mischmaschinen, Förderschnecken, Rutschen, Verschleißplatten, Baggerteile, land- und forstwirtschaftliche Geräte usw.

Vorwärmung: meist 200 - 350°C

In geschweißtem Zustand nur durch Schleifen bearbeitbar, nach Weichglühen bei 840 - 860°C spanend bearbeitbar. Danach härtbar: 950 - 1000°C / Öl- oder Druckluftabschreckung.

Artähnlicher Massivdraht: OK Autrodur 56 G M

Artähnlicher Fülldraht: OK Tubrodur 60 G M

Rücktrocknung

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

| C | Si | Mn | Cr |
|-----|-----|-----|----|
| 0,6 | 1,2 | 1,4 | 6 |

Härtewerte des reinen Schweißgutes

| Wärmebehandlung | Härtewerte HRC |
|-----------------|----------------|
| U | 55 |

Stromeignung



Leistungsdaten

| Schweißdaten | | | | Kalkulationsdaten bei maximalem Schweißstrom | | | | |
|--------------|----------|--------------------|--------------------|--|---------------------------------|------------------------------------|-----------------------------------|------------------------|
| Ø mm | Länge mm | Schweißstrom min A | Schweißstrom max A | Ausbringen ca. % | kg Schweißgut pro kg Elektroden | Elektrodenanzahl pro kg Schweißgut | kg Schweißgut pro Stunde Brenzeit | Sekunden pro Elektrode |
| 3,2 | 450 | 100 | 130 | 100 | 0,00 | 0 | 0,0 | 0 |
| 4,0 | 450 | 130 | 180 | 100 | 0,00 | 0 | 0,0 | 0 |
| 5,0 | 450 | 180 | 220 | 100 | 0,00 | 0 | 0,0 | 0 |
| 6,0 | 450 | 210 | 270 | 100 | 0,00 | 0 | 0,0 | 0 |

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q
