

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

Rüctrocknung

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
