

Legierungstyp
Fe1

OK Weartrode 30



Stabelektrode

EN 14700
(DIN 8555)

E Z Fe1
(E1-UM-300)

Kurzcharakteristik

Stabelektrode für rissichere und schlagfeste Auftragungen z. B. an Weichen, Herzstücken, Schienen, Schienenverbindungsschweißungen, Wellen, Getriebeteilen, Zahnrädern, Gleitbahnen.

Das Schweißgut ist spanabhebend bearbeitbar.

Besonders geeignet zum Decklagenschweißen an Schienenverbindungen, ausgeführt mit OK 74.78. DB-zugelassen für Schienen bis R 260.

Für den Baustelleneinsatz im VacPac lieferbar (Durchmesser 3,2 / 4,0 / 5,0 mm).

Artähnlicher Fülldraht (selbstschützend): OK Tubrodr 30 O M

- Frühere Bezeichnung: OK 83.28 -

Rücktrocknung

200°C / 2 h, bei VacPac nicht erforderlich.

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

| C | Si | Mn | Cr |
|-----|-----|-----|-----|
| 0,1 | 0,5 | 0,7 | 3,2 |

Härtewerte des reinen Schweißgutes

| Wärme- behandlung | Härtewerte HB | HRC |
|----------------------|------------------|---------|
| U | 270 - 300 | 28 - 31 |

Stromeignung

U_{Lmin} = 70 V

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 | 90 | 120 | 0,64 | 69 | 0,7 | 75 |
| 3,2 | 450 | 100 | 140 | 115 | 0,66 | 34 | 1,2 | 88 |
| 4,0 | 450 | 140 | 190 | 110 | 0,66 | 23 | 1,7 | 92 |
| 5,0 | 450 | 190 | 260 | 110 | 0,68 | 15 | 2,8 | 86 |
| 6,0 | 450 | 230 | 320 | 110 | 0,68 | 11 | 3,7 | 92 |

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE, DB