

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