

Legierungstyp
Fe1

OK Weartrode 30 HD



Stabelektrode

EN 14700
(DIN 8555)

E Fe1
(E1-UM-300)

Kurzcharakteristik

Basische Hochleistungselektrode mit einer Ausbringung von ca. 165%.
Für sehr wirtschaftliches Auftragschweißen an Weichen, Schienen, Herzstücken, Wellen, Getriebeteilen, Werkzeugreparatur an Matrizen und Gesenken, Instandsetzung großer Stahlgußzahnräder usw.
Das Schweißgut ist spanabhebend bearbeitbar.
Artähnlicher Fülldraht (selbstschützend): OK Tubrodur 30 O M

- Frühere Bezeichnung: OK 83.29 -

Rücktrocknung

350°C / 2 h

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

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

Härtewerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Härtewerte HB	HRC
U	300 - 340	30 - 34
A(500°C/1h)	300 - 320	33

Stromeignung

$U_{Lmin} = 70 \text{ V}$

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
3,2	450	110	180	170	0,67	23	2,4	66
4,0	450	160	240	165	0,67	15	3,4	69
5,0	450	230	330	165	0,68	10	5,0	73

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q
