

Legierungstyp
Fe2

OK Weartrode 50



Stabelektrode

EN 14700
(DIN 8555)

E Z Fe2
(E6-UM-55-GP)

Kurzcharakteristik

Rutilelektrode für Hartauftragungen, mit hervorragenden Schweißseigenschaften!
Sehr vielseitig einsetzbar, leicht verschweißbar, ergibt saubere und feinschuppige Nähte.
Zum Schutz vor Verschleiß durch Abrieb, auch unter Schlag und Druck.
Vorwärmung in Abstimmung auf den Grundwerkstoff. Für rissfreie Mehrlagenschweißungen ab 200 - 300°C
Zwischenlagentemperatur einhalten.
Anlassbeständig bis ca. 500°C. Nur durch Schleifen bearbeitbar.
Artähnlicher Fülldraht: OK Tubrodur 60 G M

- Frühere Bezeichnung: OK 83.50 -

Rücktrocknung

300°C / 2 h

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,4	0,4	0,7	6	0,6

Härtewerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Härtewerte HRC
U	55 - 60
A(550°C/1h)	51
A(600°C/1h)	44

Stromeignung

= + ~ U_{Lmin} = 45 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	120	95	0,46	88	0,8	49
3,2	350	90	160	100	0,46	52	1,2	59
4,0	450	125	210	100	0,48	26	1,7	82
5,0	450	160	260	100	0,48	16	2,6	86

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

Seproz