

Legierungstyp
Fe2

OK Weartrode 60



Stabelektrode

EN 14700
(DIN 8555)

E Z Fe2
(E2-UM-60-GZ)

Kurzcharakteristik

Spezialelektrode für besonders hartes und verschleißbeständiges Schweißgut.
Das Schweißgut wird vorwiegend bei Abrasionsverschleiß durch Sand, Kohle, Gestein in Kombination mit anderen Verschleißarten eingesetzt, z. B. Raupenkettenglieder, Kettenantriebsräder, Innenauskleidungen von Mixern und Mühlen, Verschleißplatten, Transportschnecken usw.
Bis ca. 875°C einsetzbar, zunderbeständig.
Nur durch Schleifen bearbeitbar.

- Frühere Bezeichnung: OK 83.65 -

Rüchtrocknung

200°C / 2 h

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr
0,8	4	0,4	2

Härtewerte des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Härtewerte HRC
U	58 - 63
A(500°C/1h)	58
A(600°C/1h)	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 Brennzeit	Sekunden pro Elektrode
3,2	450	100	140	115	0,68	34	1,2	87
4,0	450	140	190	115	0,68	22	1,8	90

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

Seproz