

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 Mischern und Mühlen, Verschleißplatten, Transportschnecken usw.  
Bis ca. 875°C einsetzbar, zunderbeständig.  
Nur durch Schleifen bearbeitbar.

- Frühere Bezeichnung: OK 83.65 -

### Rücktrocknung

200°C / 2 h

### Schweißposition



### Schweißgutrichtanalyse [%]

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

### Härtewerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	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	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	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