

Legierungstyp
Fe6

OK Weartrode 55 HD



Stabelektrode

EN 14700
(DIN 8555)

E Z Fe6
(E6-UM-55-G)

Kurzcharakteristik

Basische Hochleistungselektrode mit ca. 140% Ausbringung für abrasiv- und schlagbeständige Hartauftragungen mit sehr hohem Verschleißwiderstand.

Für Mischmaschinen, Förderschnecken, Rutschen, Verschleißplatten, Baggerteile, land- und forstwirtschaftliche Geräte usw.

Vorwärmung: meist 200 - 350°C

In geschweißtem Zustand nur durch Schleifen bearbeitbar, nach Weichglühen bei 840 - 860°C spanend bearbeitbar. Danach härtbar: 950 - 1000°C / Öl- oder Druckluftabschreckung. Zum Flammhärten geeignet.

Artähnlicher Massivdraht: OK Autrodur 56 G M

Artähnlicher Fülldraht: OK Tubrodur 60 G M

- Frühere Bezeichnung: OK 84.58 -

Rücktrocknung

200°C / 2 h

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr
0,7	0,6	0,7	10

Härtewerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Härtewerte HRC
U	53 - 59
A(500°C/1h)	54
A(600°C/1h)	46

Stromeignung

U_{Lmin} = 65 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	75	110	145	0,67	58	1,0	62
3,2	450	110	150	145	0,67	27	1,4	95
4,0	450	145	200	145	0,67	18	1,9	107
5,0	450	190	270	140	0,66	12	2,8	110

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

Seproz