

Legierungstyp
Fe14

OK Weartrode 60 T



Stabelektrode

EN 14700
SFA/AWS A5.13
(DIN 8555)

E Z Fe14
EFeCr-A8
(E10-UM-60-GTZ)

Kurzcharakteristik

Rutilbasierte Hochleistungselektrode mit ca. 180% Ausbringung, ergibt ein Schweißgut aus sehr harten Chromcarbiden in austenitischer Matrix mit ausgezeichnetem Widerstand gegen schmirgelnden Verschleiß, z. B. durch Mineralien wie Kies, Sand, Erze, Kohle, Beton usw.

Auch bei korrosivem Angriff und bei hohen Temperaturen bis ca. 1000°C einsetzbar.

Für Baggerteile, Verschleißplatten, Mischer, Sand-, Kies- und Schlammumpfen, Förderschnecken, Betonpumpenteile, Exkavatorblätter, Brechermühlen usw.

Bei größeren Auftragsdicken mit anderen Schweißzusätzen Pufferlagen bzw. Aufbauagen schweißen (z. B. Legierungsgruppen Fe10, Fe11, Fe12).

Artähnlicher Fülldraht: OK Tubrodur 55 O A

- Frühere Bezeichnung: OK 84.78 -

Rücktrocknung

300°C / 2 h

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr
4,5	0,8	1,2	33

Härtewerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Härtewerte HRC
U	59 - 63

Stromeignung

U_{Lmin} = 50 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	90	120	180	0,62	48	1,2	60
3,2	350	115	170	190	0,62	26	1,6	85
4,0	450	130	210	180	0,64	14	2,0	135
5,0	450	150	300	185	0,64	9	2,9	140

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

Seproz