

Legierungstyp
Fe16

OK Weartrode 65 T



Stabelektrode

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

E Fe16
EFeCr-E4
(E10-UM-65-GTZ)

Kurzcharakteristik

Rutile Hochleistungselektrode mit ca. 230% Ausbringung, das Schweißgut besteht aus Chrom- und Sondercarbiden in austenitischer Matrix, die der Hartauftragung eine ungewöhnlich hohe Beständigkeit gegen abrasiven Verschleiß auch bei erhöhten Temperaturen verleiht. Bis ca. 700°C schmirgelbeständig. Entwickelt für die Bergbau-, Stahl- und Hüttenindustrie, z. B. für Kies- und Schlammumpen, Sinterroste, Schüttelrutschen, Siebbleche, Hochofenanlagen, Schredderanlagen, Brecher, Erzaufbereitungsanlagen usw. Möglichst vorwärmen und langsam abkühlen (einpacken). Bei hohen Stromstärken und mittellangem Lichtbogen verarbeiten.

- Frühere Bezeichnung: OK 84.80 -

Rücktrocknung

300°C / 2 h

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Mo	Nb	W	V
5	2	0,7	23	7	7	2	1

Härtewerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Härtewerte HRC
U	62 - 66

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	350	150	170	237	0,72	22	1,2	132
4,0	350	220	250	230	0,71	15	2,0	123

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q
