

Legierungstyp
Fe16

OK Weartrode 62



Stabelektrode

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

E Z Fe16
~EFeCr-A2
(~E10-UM-60-GP)

Kurzcharakteristik

Basische Spezialelektrode, ergibt ein Schweißgut mit feinkörnigen Sonderkarbiden in martensitischer Matrix, entwickelt für die Verschleißkombination aus Abrasion / Druck / Schlageinwirkung.
Für die Auftragung in einzelnen Raupen gedacht, nicht Pendeln, keine Lagen schweißen.
Bevorzugt in Punkt-, Netzgitter-, Parallelraupen oder Riffelblechmuster auftragen.
Die Aufmischung aus dem Grundwerkstoff ist gering, die Gebrauchshärte wird in der ersten Lage erreicht.
Für Brecherhämmer und -walzen, Baggerschaufelschneiden und -zähne, insbesondere für die Reparatur von Bohrköpfen der geologischen Erkundung sowie Bohranlagen des Tiefbaus geeignet.

Rücktrocknung

200°C / 2h

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	V	Ti
3	2	0,3	6,3	5	4,8

Härtewerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Härtewerte HRC
U	ca. 62

Stromeignung

U_{Lmin} = 45 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	70	100	115	0,63	71	0,5	105
3,2	350	100	150	115	0,60	44	0,7	110
4,0	350	115	200	125	0,64	27	1,0	120

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

Seproz