

Legierungstyp  
Fe4

OK Tooltrode 60



### Stabelektrode

EN 14700  
(DIN 8555)

E Fe4  
(E4-UM-60-ST)

### Kurzcharakteristik

Basische Stabelektrode vom Typ Schnellarbeitsstahl zur Reparatur von Schnittwerkzeugen wie Dreh-, Fräs- und Hobelwerkzeugen, Matrizen, Gesenken, Stempeln, Scherenmessern usw.

Die maximale Härte wird durch doppeltes Anlassen erreicht, das Schweißgut kann aber auch unbehandelt eingesetzt werden. Vorwärmen bei Werkzeugreparatur entsprechend Grundwerkstoff: 400 - 500°C.

Wärmebehandlung:

- Härten (Luftabschrecken): 1230 - 1250°C

- Anlassen: 520 - 550°C / 2 x 1 h

- Weichglühen: 750 - 775°C / 2 - 3 h

Im weichgeglühten Zustand spanend bearbeitbar, danach Härten, Anlassen und auf Endkontur schleifen.

Zum Stufenhärtungsschweißen geeignet: Auf Härtetemperatur erwärmen, rasch auf 400 - 600°C abkühlen (z. B. im Salzbad), Halten, Schweißen. Aus der Schweißwärme sofort abschrecken oder langsam abkühlen, bearbeiten und dann Härten und Anlassen.

### Rücktrocknung

200°C / 2 h

### Schweißposition



### Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Mo	W	V
0,9	1,5	1,3	4,5	7,5	1,8	1,5

### Härtewerte des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Härtewerte HRC
U	59 - 61
A	65 - 67
V	63 - 67

### Stromeignung

= +

### Leistungsdaten

Schweißdaten				Kalkulationsdaten bei maximalem Schweißstrom				
Ø mm	Länge mm	Schweißstrom min A	Schweißstrom max A	Ausbringen ca. %	kg Schweißgut pro kg Elektroden	Elektrodenanzahl pro kg Schweißgut	kg Schweißgut pro Stunde Brennzeit	Sekunden pro Elektrode
2,5	350	80	110	120	0,55	67	0,8	67
3,2	350	100	150	125	0,57	40	1,1	82
4,0	350	120	190	130	0,58	27	1,4	97

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

---