

Legierungstyp
Fe9

OK 13Mn



Stabelektrode

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

E Fe9
~EFeMn-B
~1.3401
(E7-UM-200-KP)

Kurzcharakteristik

Basische Stabelektrode, liefert ein austenitisches und kaltverfestigungsfähiges Schweißgut vom Typ Manganhartstahl, besonders beständig bei Schlag- und Druckbeanspruchung. Bei Auftragung auf un- und niedriglegierte Stähle möglichst eine Pufferlage (z. B. OK 67.43) vorlegen.
Auch zur Verbindungsschweißung, artgleichen Fertigungsschweißung und Reparatur von Manganhartstahl wie (G)-X120Mn12 (1.3401) und ähnlichen Werkstoffen geeignet. Möglichst kalt schweißen, bevorzugt Strichraupen schweißen, Zwischenlagentemperatur Tz max. 150°C, ggf. kühlen.
Hauptanwendungen: Prallplatten, Baggerteile, Brecherhämmer, Kegelbrecher, Mühlen, Kollergänge, Herzstücke aus Manganhartstahl usw.
Nachbearbeitung meist durch Schleifen, wobei Überhitzungen zu vermeiden sind.
Artähnliche Fülldrähte: OK Tubrodrur 13Mn O/G, OK Tubrodrur 15CrMn O/G

- Frühere Bezeichnung: OK 86.08 -

Rücktrocknung

200°C / 2 h

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn
1	0,8	13

Härtewerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Härtewerte HB	HRC kaltverfestigt
U	180 - 200	44 - 48

Stromeignung

U_{Lmin} = 70 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
3,2	450	95	135	105	0,60	36	1,1	95
4,0	450	130	180	105	0,60	24	1,4	109
5,0	450	170	230	105	0,60	15	1,8	132

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q
