

Legierungstyp  
Fe9 / FeMn-A

OK 14MnNi



### Stabelektrode

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

E Z Fe9  
EFeMn-A  
(E7-UM-200-KP)

### Kurzcharakteristik

Basische Hochleistungselektrode mit ca. 150% Ausbringung, liefert ein austenitisches und kaltverfestigungsfähiges Schweißgut vom Typ Manganhartstahl.  
Bei Auftragung auf un- und niedriglegierte Stähle möglichst eine Pufferlage (z. B. OK 67.43) vorlegen.  
Verbindungs- und Reparaturschweißungen von Manganhartstählen möglichst kalt ausführen.  
Zwischenlagentemperatur Tz max. 150°C, ggf. kühlen.  
Anwendungen: Prallplatten, Baggerschaufeln und -kettenglieder, Brecherhämmer, Schienenreparatur, Herzstücken aus Manganhartstahl, usw.  
Artähnlicher Fülldraht: OK Tubrodur 15CrMn O/G

- Frühere Bezeichnung: OK 86.28 -

### Rücktrocknung

350°C / 2 h

### Schweißposition



### Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Ni
0,75	0,2	14	3,5

### Härtewerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Härtewerte HB	HRC kaltverfestigt
U	160 - 180	42 - 46

### 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	450	100	160	148	0,54	27	1,5	90
4,0	450	130	210	148	0,54	18	2,0	105
5,0	450	170	300	150	0,56	11	2,9	114

### Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

DB, Seproz, CE