

## OK Weartrode 65 T

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 Schlammumpfen, Sinterroste, Schüttelrutschen, Siebbleche, Hochofenanlagen, Schredderanlagen, Brecher, Erzaufbereitungsanlagen usw. Möglichst vorwärmen und langsam abkühlen (einpacken). Bei hohen Stromstärken und mittellangem Lichtbogen verarbeiten. Härtewerte des reinen Schweißgutes: unbehandelt ca. 62 - 66 HRC

### Spezifikationen

|                         |                   |
|-------------------------|-------------------|
| <b>Klassifikationen</b> | EN 14700 : E Fe16 |
| <b>Schweißstrom</b>     | DC+               |
| <b>Legierungstyp</b>    | Austenitic iron   |
| <b>Umhüllungstyp</b>    | Special           |

### Typische Schweißgutrichtanalyse %

| C   | Mn  | Si  | Cr   | Mo  | V   | Nb  | W   |
|-----|-----|-----|------|-----|-----|-----|-----|
| 6.0 | 0.7 | 1.9 | 24.5 | 6.6 | 0.8 | 5.4 | 1.7 |

### Leistungsdaten

| Durchmesser    | Strom     | Volt | Ausbringen (%) | Abschmelzzeit / Elektrode | Abschmelzleistung bei 90 % I max |
|----------------|-----------|------|----------------|---------------------------|----------------------------------|
| 3.2 x 350.0 mm | 150-170 A | 22 V | 72 %           | 132 sec                   | 1.2 kg/h                         |
| 4.0 x 350.0 mm | 220-250 A | 23 V | 71 %           | 123 sec                   | 2.0 kg/h                         |