

OK Autrodur 38 G M

Legierte Massivdrahtelektrode für Auftragschweißungen verschleißbeanspruchter Maschinenteile, wie Laufrollen von Kettenfahrzeugen, Radkränze, Förderrollen, Kupplungen, Führungen, Gleitbahnen, Matrizen, Stempel, usw. Zur Vermeidung von Rissen möglichst Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur ab 250 °C einhalten und langsam abkühlen lassen (einpacken) bzw. direkt aus der Schweißwärme ohne Zwischenabkühlung glühen. Das Auftragschweißgut bietet guten Verschleißwiderstand bei Stoß- und Schlagbelastung, gute Anlassbeständigkeit bis ca. 550 °C. In unbehandeltem Zustand mit Hartmetallwerkzeugen mechanisch bearbeitbar, im gehärteten Zustand nur durch Schleifen. Härten bei 820 - 850 °C / Ölabschreckung, dann ca. 60 - 62 HRC hart; Weichglühen bei 720 - 750 °C / 3h. Härtewerte des reinen Schweißgutes im unbehandelten Zustand ca. 38 - 40 HRC. Geeignete Schutzgase nach EN ISO 14175: C1, M1, M2, M3.

Spezifikationen

Klassifikationen	EN 14700 : Fe2
Zulassungen	NAKS/HAKC : 1.2mm

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

Legierungstyp	Low alloyed (0.7 C, 2 % Mn, 1 % Cr, 0.2 % Ti)
Schutzgas	M12, M21, C1 (EN ISO 14175)

Drahtzusammensetzung

C	Mn	Si	Cr	Ti
0.69	1.92	0.49	1.00	0.2

Typische Schweißgutrichtanalyse %

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ti
0.6	1.0	0.2	0.01	0.01	1.0	0.05

Leistungsdaten

Durchmesser	Strom	Volt	Drahtvorschubgeschwindigkeit	Abschmelzleistung
1.0 mm	80-280 A	18-28 V	2.7-14.7 m/min	1.0-5.4 kg/h
1.2 mm	120-350 A	20-33 V	2.7-12.4 m/min	1.5-6.6 kg/h