

OK Wearrode 50

Rutilelektrode für Hartauftragungen, mit hervorragenden Schweißseigenschaften! Sehr vielseitig einsetzbar, leicht verschweißbar, ergibt saubere und feinschuppige Nähte. Zum Schutz vor Verschleiß durch Abrieb, auch unter Schlag und Druck. Vorwärmung in Abstimmung auf den Grundwerkstoff. Für rissfreie Mehrlagenschweißungen ab 200 - 300 °C Zwischenlagentemperatur einhalten. Anlassbeständig bis ca. 500 °C. Nur durch Schleifen bearbeitbar. Artähnlicher Fülldraht: OK Tubrodur 60 G M Härtewerte des reinen Schweißgutes: - unbehandelt: 55 - 60 HRC - angelassen (550 °C/1h): ca. 51 HRC - angelassen (600 °C/1h): ca. 44 HRC

Spezifikationen

Klassifikationen	EN 14700 : E Z Fe2
Schweißstrom	AC, DC+
Legierungstyp	Martensitic steel
Umhüllungstyp	Acid Rutile

Typische Schweißgutrichtanalyse %

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.46	0.4	0.5	6.0	0.5

Leistungsdaten

Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
2.5 x 350.0 mm	60-120 A	28 V	46 %	49 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	90-160 A	30 V	46 %	59 sec	1.2 kg/h
4.0 x 450.0 mm	125-210 A	33 V	48 %	82 sec	1.7 kg/h
5.0 x 450.0 mm	160-260 A	37 V	48 %	86 sec	2.6 kg/h