

## OK Wearrode 62

Basische Spezialelektrode, ergibt ein Schweißgut mit feinkörnigen Sonderkarbiden in martensitischer Matrix, entwickelt für die Verschleißkombination aus Abrasion / Druck / Schlageinwirkung. Für die Auftragung in einzelnen Raupen gedacht, nicht Pendeln, keine Lagen schweißen. Bevorzugt in Punkt-, Netzgitter-, Parallelraupen oder Riffelblechmuster auftragen. Die Aufmischung aus dem Grundwerkstoff ist gering, die Gebrauchshärte wird in der ersten Lage erreicht. Für Brecherhämmer und -walzen, Baggerschaufelschneiden und -zähne, insbesondere für die Reparatur von Bohrköpfen der geologischen Erkundung sowie Bohranlagen des Tiefbaus geeignet. Härtewerte des reinen Schweißgutes: unbehandelt: ca. 62 HRC

<b>Schweißstrom</b>	AC, DC+-
<b>Legierungstyp</b>	Carbide rich steel
<b>Umhüllungstyp</b>	Basic

Typische Schweißgutrichtanalyse %					
C	Mn	Si	Cr	V	Ti
2.9	0.4	1.9	6.2	5.2	4.9

Leistungsdaten					
Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
3.2 x 350.0 mm	100-150 A	17 V	60 %	110 sec	0.7 kg/h
4.0 x 350.0 mm	115-200 A	17 V	64 %	120 sec	1.0 kg/h