

OK Wearode 60

Spezialelektrode für besonders hartes und verschleißbeständiges Schweißgut. Das Schweißgut wird vorwiegend bei Abrasionsverschleiß durch Sand, Kohle, Gestein in Kombination mit anderen Verschleißarten eingesetzt, z. B. Raupenkettenglieder, Kettenantriebsräder, Innenauskleidungen von Mischern und Mühlen, Verschleißplatten, Transportschnecken usw. Bis ca. 875°C einsetzbar, zunderbeständig. Nur durch Schleifen bearbeitbar. Härtewerte des reinen Schweißgutes: - unbehandelt: 58 - 63 HRC - angelassen (500 °C/1h): ca. 58 HRC - angelassen (600 °C/1h): ca. 55 HRC

Spezifikationen

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

Typische Schweißgutrichtanalyse %

C	Mn	Si	Cr
0.80	0.4	4.5	2.0

Leistungsdaten

Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
3.2 x 450.0 mm	100-140 A	23 V	68 %	87 sec	1.2 kg/h
4.0 x 450.0 mm	140-190 A	25 V	68 %	90 sec	1.8 kg/h