

## OK Tooltrode 60

Basische Stabelektrode vom Typ Schnellarbeitsstahl zur Reparatur von Schnittwerkzeugen wie Dreh-, Fräs- und Hobelwerkzeugen, Matrizen, Gesenken, Stempeln, Scherenmessern usw. Die maximale Härte wird durch doppeltes Anlassen erreicht, das Schweißgut kann aber auch unbehandelt eingesetzt werden. Vorwärmen bei Werkzeugreparatur entsprechend Grundwerkstoff: 400 - 500 °C. Wärmebehandlung:- Härten (Luftabschrecken): 1230 - 1250 °C- Anlassen: 520 - 550 °C / 2 x 1 h- Weichglühen: 750 - 775 °C / 2 - 3 h Im weichgeglühten Zustand spanend bearbeitbar, danach Härten, Anlassen und auf Endkontur schleifen. Zum Stufenhärtungsschweißen geeignet: Auf Härtetemperatur erwärmen, rasch auf 400 - 600 °C abkühlen (z. B. im Salzbad), Halten, Schweißen. Aus der Schweißwärme sofort abschrecken oder langsam abkühlen, bearbeiten und dann Härten und Anlassen. Härtewerte des reinen Schweißgutes: - unbehandelt: 59 - 61 HRC - angelassen: 65 - 67 HRC - vergütet: 63 - 67 HRC

### Spezifikationen

<b>Klassifikationen</b>	EN 14700 : E Fe4
<b>Schweißstrom</b>	AC, DC+
<b>Legierungstyp</b>	Tool steel
<b>Umhüllungstyp</b>	Lime Basic

### Typische Schweißgutrichtanalyse %

C	Mn	Si	Cr	Mo	V	W
0.93	1.4	1.4	4.7	7.3	1.60	1.39

### Leistungsdaten

Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
2.5 x 350.0 mm	80-110 A	23 V	55 %	67 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	100-150 A	23 V	57 %	82 sec	1.1 kg/h
4.0 x 350.0 mm	120-190 A	25 V	58 %	97 sec	1.4 kg/h