

OK Autrod 13.91

Chromlegierte Massivdrahtelektrode, liefert ein martensitisches Schweißgut für verschleißfeste Auftragungen bei Kombinationen aus Reibverschleiß und Schlagbeanspruchung. Nur im weichgeglühten Zustand spanend bearbeitbar, sonst nur durch Schleifen. Für Baggerzähne und -schneiden, Auftragungen auf Verschleißteile aus Manganhartstahl bei Abrasion, Förderschnecken, Schlagbohrmeißel, Schnittwerkzeuge für Kaltarbeit, Rollen, Nocken, Prallplatten usw. Vorwärmen je nach Grundwerkstoff meist >250 °C, ggf. Pufferlage schweißen. Härten bei 1000-1050 °C / Öl- oder Druckluftabschreckung möglich, dann ca. 62 HRC hart; Weichglühen bei 780-820 °C / 3-5 h, dann ca. 250 HB. Artähnlicher Fülldraht: OK Tubrodur 60 G M Härtewerte des reinen Schweißgutes im unbehandelten Zustand ca. 55 - 60 HRC. Geeignete Schutzgase nach EN ISO 14175: C1, M1, M2, M3.

Spezifikationen	
Klassifikationen	EN 14700 : Fe8

Legierungstyp	Low alloyed (0.45 % C, 3 % Si, 9 % Cr)
Schutzgas	M21, C1 (EN ISO 14175)

Drahtzusammensetzung			
C	Mn	Si	Cr
0.44	0.4	3.02	9.24

Typische Schweißgutrichtanalyse %					
C	Mn	Si	S	P	Cr
0.4	0.3	2.6	0.01	0.02	8.8

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
1.6 mm	225-480 A	26-38 V	3.1-8.1 m/min	3.3-0.0 kg/h