

OK Weartrode 35

Basische Stabelektrode für risssichere und schlagfeste Auftragungen an Weichen und Herzstücken, Schienenauftrag- und -verbindungsschweißungen, Wellen, Getriebeteilen, Zahnrädern, Gleitbahnen usw. Das Schweißgut ist noch spanabhebend bearbeitbar. Oft ist ein Vorwärmen nicht erforderlich, bei bedingt schweißbaren Werkstoffen meist 150 - 250 °C. Artähnlicher Fülldraht: OK Tubrodur 35 O M. Härtewerte des reinen Schweißgutes: - unbehandelt: 350 HB / 35 HRC - angelassen (400 °C/1h): 330 HB / 33 HRC - angelassen (500 °C/1h): 310 HB / 31 HRC

Spezifikationen	
Klassifikationen	EN 14700 : E Fe1

Schweißstrom	DC+
Ferritanteil	N/A
Legierungstyp	C, Si, Mn, Cr
Umhüllungstyp	Basic

Typische Schweißgutrichtanalyse %			
C	Mn	Si	Cr
0.09	0.9	0.8	3.0

Leistungsdaten				
Durchmesser	Strom	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
3.2 x 450.0 mm	110-140 A	77 %	84 sec	1.2 kg/h
4.0 x 450.0 mm	140-160 A	77 %	98 sec	1.6 kg/h
5.0 x 450.0 mm	180-200 A	77 %	100 sec	2.4 kg/h