

## OK Weartrode 40

Basisch umhüllte Stabelektrode für Hartauftragungen gegen Verschleiß bei Metall-Metall-Reibung, auch in Kombination mit Schlag- und Druckbeanspruchung. Typische Anwendungen sind Schmiedewerkzeuge für den Einsatz bis 400 °C und andere Bauteile mit moderater Härte und teilweise schmirgelndem Verschleiß. Oft ist ein Vorwärmen nicht erforderlich, bei bedingt schweißbaren Werkstoffen meist 150 - 250 °C. Härtewerte des reinen Schweißgutes: unbehandelt: ca. 430 HB / ca. 45 HRC

Spezifikationen	
Klassifikationen	EN 14700 : E Z Fe2

Schweißstrom	DC+
Legierungstyp	C, Mn , Si, Cr, V
Umhüllungstyp	Basic

Typische Schweißgutrichtanalyse %					
C	Mn	Si	Cr	Mo	V
0.20	0.9	0.4	2.0	0.5	0.5

Leistungsdaten				
Durchmesser	Strom	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
3.2 x 450.0 mm	90-130 A	71 %	97 sec	1.1 kg/h
4.0 x 450.0 mm	160-180 A	67 %	112 sec	1.4 kg/h
5.0 x 450.0 mm	170-220 A	71 %	127 sec	2.0 kg/h