

OK Weartrode 45

Basischumhüllte Spezialelektrode für ein verschleißbeständiges Schweißgut mit einer Riehthärte von ca. 45 HRC. Das Schweißgut wird vorwiegend bei Metall-Metall-Reibung in Kombination mit Schlag- und Druckbeanspruchung und leichtem Abrasionsverschleiß eingesetzt. Härtewerte des reinen Schweißgutes: unbehandelt: ca. 42 - 48 HRC

Spezifikationen	
Klassifikationen	EN 14700 : E Z Fe3

Schweißstrom	DC+
Legierungstyp	Martensitic
Umhüllungstyp	Basic

Typische Schweißgutrichtanalyse %			
C	Mn	Si	Cr
0.3	2.0	0.8	1.3

Leistungsdaten					
Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
3.2 x 450.0 mm	100-130 A	24 V	63 %	94 sec	1.1 kg/h
4.0 x 450.0 mm	130-180 A	26 V	60 %	105 sec	1.4 kg/h
5.0 x 450.0 mm	180-220 A	25 V	64 %	124 sec	1.9 kg/h