

OK Wearode 55

Basische Stabelektrode für abrasiv- und schlagbeständige Hartauftragungen mit hohem Verschleißwiderstand. Für Mischmaschinen, Förderschnecken, Rutschen, Verschleißplatten, Baggeteile, land- und forstwirtschaftliche Geräte usw. Vorwärmung: meist 200 - 350 °C. In geschweißtem Zustand nur durch Schleifen bearbeitbar, nach Weichglühen bei 840 - 860 °C spanend bearbeitbar. Danach härtbar: 950 - 1000 °C / Öl- oder Druckluftabschreckung. Artähnlicher Massivdraht: OK Autrodur 56 G M, artähnlicher Fülldraht: OK Tubrodur 60 G M Härtewerte des reinen Schweißgutes: unbehandelt: ca. 55 HRC

Spezifikationen

Klassifikationen	EN 14700 : E Z Fe3
Schweißstrom	DC+
Legierungstyp	Martensitic
Umhüllungstyp	Basic

Typische Schweißgutrichtanalyse %

C	Mn	Si	Cr
0.5	0.6	1.4	5.7

Leistungsdaten

Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
3.2 x 450.0 mm	100-130 A	23 V	65 %	72,8 sec	1.1 kg/h
4.0 x 450.0 mm	130-180 A	24 V	64 %	107 sec	1.4 kg/h
5.0 x 450.0 mm	180-220 A	24 V	64 %	126 sec	1.9 kg/h
6.0 x 450.0 mm	210-270 A	25 V	66 %	140 sec	2.5 kg/h