

OK Wearrode 55 HD

Basische Hochleistungselektrode mit ca. 140% Ausbringung für abrasiv- und schlagbeständige Hartauftragungen mit sehr hohem Verschleißwiderstand. Für Mischmaschinen, Förderschnecken, Rutschen, Verschleißplatten, Baggerteile, 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. Zum Flammhärten geeignet. Artähnlicher Massivdraht: OK Autrodur 56 G M, artähnlicher Fülldraht: OK Tubrodur 60 G M Härtewerte des reinen Schweißgutes: - unbehandelt: 53 - 59 HRC - angelassen (500 °C/1h): ca. 54 HRC - angelassen (600 °C/1h): ca. 46 HRC

Spezifikationen	
Klassifikationen	EN 14700 : E Z Fe6
Schweißstrom	AC, DC+
Legierungstyp	Martensitic steel
Umhüllungstyp	Lime Basic

Typische Schweißgutrichtanalyse %			
C	Mn	Si	Cr
0.67	0.7	0.7	10.4

Leistungsdaten					
Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
2.5 x 350.0 mm	75-110 A	23 V	67 %	62 sec	1.0 kg/h
3.2 x 450.0 mm	110-150 A	23 V	67 %	95 sec	1.4 kg/h
4.0 x 450.0 mm	145-200 A	24 V	67 %	107 sec	1.9 kg/h
5.0 x 450.0 mm	190-270 A	26 V	66 %	110 sec	2.8 kg/h