

OK Wearrode 60 T

Rutilbasierte Hochleistungselektrode mit ca. 180% Ausbringung, ergibt ein Schweißgut aus sehr harten Chromcarbiden in austenitischer Matrix mit ausgezeichnetem Widerstand gegen schmirgelnden Verschleiß, z. B. durch Mineralien wie Kies, Sand, Erze, Kohle, Beton usw. Auch bei korrosivem Angriff und bei hohen Temperaturen bis ca. 1000 °C einsetzbar. Für Baggerteile, Verschleißplatten, Mischer, Sand-, Kies- und Schlammumpfen, Förderschnecken, Betonpumpenteile, Exkavatorblätter, Brechermühlen usw. Bei größeren Auftragsdicken mit anderen Schweißzusätzen Pufferlagen bzw. Aufbauarbeiten schweißen (z. B. Legierungsgruppen Fe10, Fe11, Fe12). Artähnlicher Fülldraht: OK Tubrodur 55 O A Härtewerte des reinen Schweißgutes: unbehandelt: 59 - 63 HRC

Spezifikationen	
Klassifikationen	EN 14700 : E Z Fe14
Schweißstrom	AC, DC+
Legierungstyp	Carbide rich steel
Umhüllungstyp	Rutile Basic

Typische Schweißgutrichtanalyse %			
C	Mn	Si	Cr
4.8	1.0	0.7	34.3

Leistungsdaten					
Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
2.5 x 350.0 mm	90-120 A	24 V	62 %	60 sec	1.2 kg/h
3.2 x 350.0 mm	115-170 A	24 V	62 %	85 sec	1.6 kg/h
4.0 x 450.0 mm	130-210 A	26 V	64 %	135 sec	2.0 kg/h
5.0 x 450.0 mm	150-300 A	26 V	64 %	140 sec	2.9 kg/h