

OK Autrodur 58 G M

Legierter Massivdraht für Auftragschweißungen an hoch verschleißbeanspruchten Teilen, die Reibverschleiß bei Druck- und Stoßbeanspruchung unterliegen. Anwendungsbeispiele sind Förderschnecken, Kettenfahrzeugrollen, Schnittwerkzeuge usw. Die Vorwärm- und Zwischenlagentemperaturen sollten oberhalb 250 °C liegen, langsam abkühlen lassen (einpacken) oder direkt aus der Schweißwärme wärmebehandeln. Das Schweißgut ist nur durch Schleifen bearbeitbar, sonst weichglühen. Härten bei ca. 850 °C / Ölabschreckung, dann ca. 62 - 65 HRC hart; Weichglühen bei ca. 750 °C / 3h. Härtewerte des reinen Schweißgutes im unbehandelten Zustand ca. 56 - 58 HRC. Geeignete Schutzgase nach EN ISO 14175: C1, M1, M2, M3.

Spezifikationen	
Klassifikationen	EN 14700 : ZFe8

Legierungstyp	Low alloyed (1.1 % C, 2 % Mn, 1.8 % Cr, 0.2 % Ti)
Schutzgas	M21, C1 (EN ISO 14175)

Drahtzusammensetzung			
C	Mn	Si	Cr
1.04	1.87	0.48	1.82

Typische Schweißgutrichtanalyse %						
C	Mn	Si	S	P	Cr	Ti
0.8	1.5	0.4	0.01	0.01	1.6	0.08

Leistungsdaten				
Durchmesser	Strom	Volt	Drahtvorschubgeschwindigkeit	Abschmelzleistung
1.0 mm	80-280 A	18-28 V	2.7-14.7 m/min	1.0-5.4 kg/h
1.2 mm	120-350 A	20-33 V	2.7-12.4 m/min	1.5-6.6 kg/h