

OK Weartrode 35



Basische Stabelektrode für riss sichere und schlagfeste Auftragungen an Weichen und Herzstücken, Schienenauftrag- und -verbindungsschweißungen, Wellen, Getriebeteilen, Zahnradern, Gleitbahnen usw.

Das Schweißgut ist noch spanabhebend bearbeitbar.

Oft ist ein Vorwärmen nicht erforderlich, bei bedingt schweißbaren Werkstoffen meist 150 - 250°C.

Artähnlicher Fülldraht: OK Tubrodrud 35 O M

Härtewerte des reinen Schweißgutes:

- unbehandelt: 350 HB / 35 HRC
- angelassen (400°C/1h): 330 HB / 33 HRC
- angelassen (500°C/1h): 310 HB / 31 HRC

| | |
|--------------------------|-----------------|
| Klassifikationen: | EN 14700: E Fe1 |
|--------------------------|-----------------|

| | |
|-----------------------|-----------------------------|
| Schweißstrom: | =+ |
| Legierungstyp: | Fe1 / martensitischer Stahl |
| Umhüllungstyp: | Basisch |

| Typische Schweißgutrichtanalyse % | | | |
|-----------------------------------|-----|-----|----|
| C | Mn | Si | Cr |
| 0.09 | 0.9 | 0.8 | 3 |

| Leistungsdaten | | | | | |
|----------------|--------------|---------------------------------|-----------------------------------|--|---------------------------------|
| Durchmesser | Schweißstrom | kg Schweißgut pro kg Elektroden | Elektroden-Anzahl / kg Schweißgut | Abschmelzzeit/ Elektrode bei 90% I max | Abschmelzleistung bei 90% I max |
| 3.2 x 450 mm | 110-140 A | 0.77 | 36 | 84 s | 1.2 kg/h |
| 4.0 x 450 mm | 140-160 A | 0.77 | 23 | 98 s | 1.6 kg/h |
| 5.0 x 450 mm | 180-200 A | 0.77 | 15 | 100 s | 2.4 kg/h |