

OK Weartrode 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 Schlammumpen, 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
Min AC OCV	50

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 mm	90-120 A	24 V	62 %	60 sec	1.2 kg/h
3.2 x 350 mm	115-170 A	24 V	62 %	85 sec	1.6 kg/h
4.0 x 450 mm	130-210 A	26 V	64 %	135 sec	2.0 kg/h
5.0 x 450 mm	150-300 A	26 V	64 %	140 sec	2.9 kg/h