

## OK Weartrode 30



Stabelektrode für rissichere und schlagfeste Auftragungen z. B. an Weichen, Herzstücken, Schienen, Schienenverbindungsschweißungen, Wellen, Getriebeteilen, Zahnradern, Gleitbahnen. Das Schweißgut ist spanabhebend bearbeitbar. Besonders geeignet zum Decklagenschweißen an Schienenverbindungen, ausgeführt mit OK 74.78. DB-zugelassen für Schienen bis R 260. Für den Baustelleneinsatz im VacPac lieferbar (Durchmesser 3,2 / 4,0 / 5,0 mm). Artähnlicher Fülldraht (selbstschützend): OK Tubrodur 30 O M. Härtewerte des reinen Schweißgutes: unbehandelt: 270 - 300 HB / 28 - 31 HRC

Spezifikationen	
Klassifikationen	EN 14700 : E Z Fe1
Zulassungen	DB : 82.039.07

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

Schweißstrom	AC, DC+
Legierungstyp	Martensitic steel
Umhüllungstyp	Lime Basic
Min AC OCV	65

Typische Schweißgutrichtanalyse %			
C	Mn	Si	Cr
0.1	0.7	0.7	3.2

Leistungsdaten					
Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
2.5 x 350 mm	60-90 A	20 V	64 %	75 sec	0.7 kg/h
3.2 x 450 mm	100-140 A	21 V	66 %	88 sec	1.2 kg/h
4.0 x 450 mm	140-190 A	22 V	66 %	92 sec	1.7 kg/h
5.0 x 450 mm	190-260 A	23 V	68 %	86 sec	2.8 kg/h
6.0 x 450 mm	230-320 A	23 V	68 %	92 sec	3.7 kg/h