

OK Weartrode 30



Electrode depositing a low alloy steel for the protection of parts exposed to metallic wear.

Typical application include rail and rail crossing section, cog wheels of cast steel, detail in rolling mills, e.g. grooved rollers and clutches.

Weld metal hardness approximately 30 HRC.

| | |
|----------------------|--|
| Классификации | EN 14700 : E Z Fe 1 DIN 8555 : E 1-UM-300 (условно) |
|----------------------|--|

| | |
|----------------------|-------------------|
| Сварочный ток | AC, DC+ |
| Тип сплава | Martensitic steel |
| Тип покрытия | Lime Basic |

Хим. состав наплавленного металла

| C | Mn | Si | Cr |
|-----|-----|-----|-----|
| 0.1 | 0.7 | 0.7 | 3.2 |

Данные наплавки

| Диаметр | Ток | В | Кол-во электродов/кг наплавл. Металла | Fusion time per electrode at 90% I max | КПД, % | Производительность наплавки при токе 90% от максимального |
|----------------|-----------|------|---------------------------------------|--|--------|---|
| 2.5 x 350.0 mm | 60-90 A | 20 V | 69 | 75 sec | 64 % | 0.7 kg/h |
| 3.2 x 450.0 mm | 100-140 A | 21 V | 34 | 88 sec | 66 % | 1.2 kg/h |
| 4.0 x 450.0 mm | 140-190 A | 22 V | 23 | 92 sec | 66 % | 1.7 kg/h |
| 5.0 x 450.0 mm | 190-260 A | 23 V | 15 | 86 sec | 68 % | 2.8 kg/h |
| 6.0 x 450.0 mm | 230-320 A | 23 V | 11 | 92 sec | 68 % | 3.7 kg/h |