



OK Weartrode 30 HD



High recovery electrode for cladding and hardfacing rails, rail points, crossings, wheel conveyors, rolls etc. Used in the same type of applications as OK Weartrode 30.

Weld metal hardness approx. 30 HRC.

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

Сварочный ток	AC, DC+
Тип сплава	Martensitic steel
Тип покрытия	Zircon Basic

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	Cr
0.1	0.8	0.7	3.0

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
3.2 x 450.0 mm	110-180 A	26 V	23	66 sec	67 %	2.4 kg/h
4.0 x 450.0 mm	160-240 A	30 V	15	69 sec	67 %	3.4 kg/h
5.0 x 450.0 mm	230-330 A	42 V	10	73 sec	68 %	5.0 kg/h