

OK Weartrode 35



This electrode is a hardfacing basic type yielding an as welded hardness of 300 HV. It combats metal to metal wear and slight abrasion. It is used mainly for surfacing worn train and tramway rails. Also for carbon manganese crossings.

Other areas of use: Cog-wheels

Классификации	EN 14700 : E Fe 1 DIN 8555 : E1-UM-300-G (условно)
----------------------	---

Сварочный ток	DC+
Содержание ферритной фазы	N/A
Тип сплава	C, Si, Mn, Cr
Тип покрытия	Basic

Хим. состав наплавленного металла			
C	Mn	Si	Cr
0.09	0.9	0.8	3.0

Данные наплавки					
Диаметр	Ток	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	110-140 A	36	84 sec	77 %	1.2 kg/h
4.0 x 450.0 mm	140-160 A	23	98 sec	77 %	1.6 kg/h
5.0 x 450.0 mm	180-200 A	15	100 sec	77 %	2.4 kg/h