# OK Weartrode 50 T

OK Weartrode 50 T is primarily used for surfacing objects that are exposed to impact, metal to metal and pressure in environments up to 400 °C i.e. dies, cog wheels, cutting edges and press tooling.

| | |
|---|---|
| **Классификации** | EN 14700 : E Z Fe 8<br>DIN 8555 : E 5-UM-55-CGP (условно) |

| | |
|---|---|
| **Сварочный ток** | DC+ |
| **Тип сплава** | C, Mn, Si, Cr |
| **Тип покрытия** | Basic |

**Хим. состав наплавленного металла**

| C | Mn | Si | Cr |
|---|---|---|---|
| 0.20 | 0.6 | 0.3 | 12.7 |

**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 |
|---|---|---|---|---|---|
| 2.0 x 300.0 mm | 50-70 A | 125 | 56 sec | 63 % | 0.5 kg/h |
| 2.5 x 350.0 mm | 60-80 A | 77 | 55 sec | 59 % | 0.9 kg/h |
| 3.2 x 450.0 mm | 90-110 A | 34 | 80 sec | 71 % | 1.3 kg/h |
| 4.0 x 450.0 mm | 140-160 A | 22 | 106 sec | 71 % | 1.6 kg/h |
| 5.0 x 450.0 mm | 180-200 A | 14 | 112 sec | 71 % | 2.3 kg/h |



412041-ru_RU-FactSheet_Main-01 2023-04-27