

OK Weartrode 55



Heavy coated general purpose hardfacing electrode for worn parts where a hardness level of minimum 50 HRC is required.

Классификации	EN 14700 : E Z Fe 3 DIN 8555 : E6-UM-55 (условно)
---------------	--

Сварочный ток	DC+
Тип сплава	Martensitic
Тип покрытия	Basic

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	Cr
0.5	0.6	1.4	5.7

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	100-130 A	23 V	46	72,8 sec	65 %	1.1 kg/h
4.0 x 450.0 mm	130-180 A	24 V	24	107 sec	64 %	1.4 kg/h
5.0 x 450.0 mm	180-220 A	24 V	15	126 sec	64 %	1.9 kg/h
6.0 x 450.0 mm	210-270 A	25 V	10,3	140 sec	66 %	2.5 kg/h