

OK Weartrode 60



Electrode for hardfacing parts of dredgers, feed screws, crusher and tractor parts exposed to wear by stone, coal, sand, soil, etc. The weld metal presents a relatively good resistance to oxidation, also at elevated temperatures.

Классификации	EN 14700 : E Z Fe 2 DIN 8555 : E 2-UM-60-G (условно)
---------------	---

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

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	Cr
0.80	0.4	4.5	2.0

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	100-140 A	23 V	34	87 sec	68 %	1.2 kg/h
4.0 x 450.0 mm	140-190 A	25 V	22	90 sec	68 %	1.8 kg/h