

OK Weartrode 62



A hardfacing electrode depositing a weld metal with a high volume fraction of fine carbides in a martensitic matrix. It is designed for protection of parts subjected to severe abrasion from rock, sand, cement, etc. Applications: Earth-drilling equipment. Hammers, scrapers, knives, conveyor screws, etc.

Классификации	DIN 8555 : E 10-UM-60-GP (условно)
---------------	------------------------------------

Сварочный ток	AC, DC+-
Тип сплава	Carbide rich steel
Тип покрытия	Basic

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	Cr	V	Ti
2.9	0.4	1.9	6.2	5.2	4.9

Данные наплавки

Диаметр	Ток	V	Кол-во электродов/кг наплавл. Металла	Fusion time per electrode at 90% I max	КПД, %	Производительность наплавки при токе 90% от максимального
2.5 x 350.0 mm	70-100 A	17 V	71	105 sec	63 %	0.5 kg/h
3.2 x 350.0 mm	100-150 A	17 V	44	110 sec	60 %	0.7 kg/h
4.0 x 350.0 mm	115-200 A	17 V	27	120 sec	64 %	1.0 kg/h