OK Weartrode 60 T

(E-B 518, E-B 519, OK 84.78)

EN 14700: E Z Fe 14

Použití:
Vysokovýtěžková elektroda pro navařování součástí zemních a důlních strojů s požadavky na vysokou odolnost proti abrazi pískem, štěrkem, rudou, uhlím a jinými minerálními látkami. Návar odolává i korozním vlivům při vysokých teplotách až do 1000°C. Návar se tepelně nezpracovává. Odpovídající plněná elektroda OK Tubrodur 55 OA.
Předehřev: 500°C
Interpass: 100°C

Klasifikace, certifikace:
-

Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn	Cr
4,50	0,8	<1,6	33,0

Základní vlastnosti návaru:
Tvrdost návaru bez předehřevu, 3. vrstva:
59 - 63 HRC-interpass 100°C, bez předehřevu
55 - 61 HRC předehřev + interpass 500°C
Odolnost proti abrazi: výborná
Odolnost proti opot. za vysokých tep.: dobrá
Korozní odolnost: výborná
Obrobitelnost: broušením

Obal: rutil - bazický

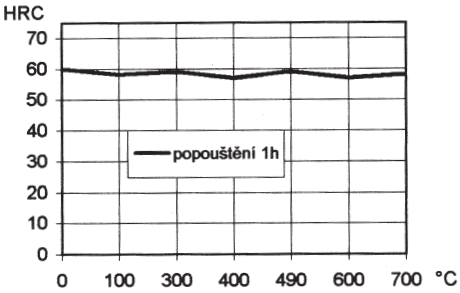
Teplota přesušení: 300°C / 2h

Svařovací proud: ~ =(+)

Napětí na prázdno: > 50 V

Polohy svařování:

Závislost tvrdosti návaru na popouštěcí teplotě:



Výkonové parametry:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Proud (A)	Výtěžnost (%)	Doba hoření (s)	Podíl svar. kovu (%)	ks/kg svar. kovu	Výkon navařování (kg/h)
2,5	350	90 - 120	180	60	0,62	48	1,20
3,2	350	115 -170	190	85	0,62	26	1,60
4,0	450	130 - 210	180	135	0,64	14	2,00
5,0	450	150 - 300	185	140	0,64	9	2,90