



OK Weartrode 65 T



The electrode deposits a high density of wear resisting carbides in an austenitic matrix capable of resisting extreme conditions of abrasion up to 700 °C. Recovery approximately 220 %. Typical applications include exhaust fans, ash ploughs, conveyor screws and sinter plant components.

| | |
|----------------------|--|
| Классификации | EN 14700 : E Fe 16 DIN 8555 : E 10-UM-65-GZ (условно) |
|----------------------|--|

| | |
|----------------------|-----------------|
| Сварочный ток | DC+ |
| Тип сплава | Austenitic iron |
| Тип покрытия | Special |

Хим. состав наплавленного металла

| C | Mn | Si | Cr | Mo | V | Nb | W |
|-----|-----|-----|------|-----|-----|-----|-----|
| 6.0 | 0.7 | 1.9 | 24.5 | 6.6 | 0.8 | 5.4 | 1.7 |

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 |
|----------------|-----------|------|---------------------------------------|--|--------|---|
| 3.2 x 350.0 mm | 150-170 A | 22 V | 22 | 132 sec | 72 % | 1.2 kg/h |
| 4.0 x 350.0 mm | 220-250 A | 23 V | 15 | 123 sec | 71 % | 2.0 kg/h |