

OK Weartrode 50



General purpose hardfacing electrode for repair welding worn parts on agricultural equipment, forestry tools, loading machines, etc.
Transformers with low low open circuit voltage can be used (>45 volt).

| | |
|----------------------|---------------------------------------------------------|
| Классификации | EN 14700 : E Z Fe 2 DIN 8555 : E 6-UM-55-G (условно) |
|----------------------|---------------------------------------------------------|

| | |
|----------------------|-------------------|
| Сварочный ток | AC, DC+ |
| Тип сплава | Martensitic steel |
| Тип покрытия | Acid Rutile |

Хим. состав наплавленного металла

| C | Mn | Si | Cr | Mo |
|------|-----|-----|-----|-----|
| 0.46 | 0.4 | 0.5 | 6.0 | 0.5 |

Данные наплавки

| Диаметр | Ток | В | Кол-во электродов/кг наплав. Металла | Fusion time per electrode at 90% I max | КПД, % | Производительность наплавки при токе 90% от максимального |
|----------------|-----------|------|--------------------------------------|----------------------------------------|--------|-----------------------------------------------------------|
| 2.5 x 350.0 mm | 60-120 A | 28 V | 88 | 49 sec | 46 % | 0.8 kg/h |
| 3.2 x 350.0 mm | 90-160 A | 30 V | 52 | 59 sec | 46 % | 1.2 kg/h |
| 4.0 x 450.0 mm | 125-210 A | 33 V | 26 | 82 sec | 48 % | 1.7 kg/h |
| 5.0 x 450.0 mm | 160-260 A | 37 V | 16 | 86 sec | 48 % | 2.6 kg/h |