

OK Tooltrode 50

Sıcak çalışma aletlerinin yüzey kaplamasında kullanılan elektrot. Yaklaşık 550 °C'ye kadar olan servis sıcaklıkları ile tokluk ve iyi aşınma direncinin gerekli olduğu uygulamalar için uygundur. Tipik uygulamalar arasında sıcak çalışma bıçaklar ve makaslar, zimbalar ve alt kalıplar bulunur. Çatlama problemlerini önlemek için ön ısıtma ve pasolar arası sıcaklık minimum 200°C olmalıdır.

Teknik Özellikler

Klasifikasyonlar EN 14700 : E Z Fe3

Akım Tipi AC, DC+

Alaşım Tipi High speed steel

Örtü Tipi Lime Basic

Tipik Kaynak Metali Analizi (%)

C	Mn	Si	Cr	Nb	Co	W
0.32	0.9	1.1	1.8	0.8	2.1	7.9

Parametreler

Çap	Kaynak Akımı	Ark Gerilimi	Kaynak Metali Verimi (%)	Elektrod Adedi / 1 kg Kaynak Metali	BirElektrodun Yanma Süresi	Yığılma Oranı @ %90 I max
2.5 x 350.0 mm	70-110 A	22 V	65 %	72	53 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	100-150 A	23 V	63 %	45	62 sec	1.3 kg/h
4.0 x 350.0 mm	130-190 A	23 V	63 %	30	75 sec	1.7 kg/h
5.0 x 350.0 mm	180-250 A	25 V	66 %	18	88 sec	2.2 kg/h