

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