

OK Tooltrode 60



Hardfacing electrode of the high-speed steel for repair welding of cutting tools, drills, stamping machines etc. The weld metal obtains its maximum hardness by double tempering. Suitable for step welding.

To avoid issues with cracking, the working temperature should be preferably 400-500°C.

Классификации	EN 14700 : E Fe 4 DIN 8555 : E 4-UM-60-S (условно)
----------------------	---

Сварочный ток	AC, DC+
Тип сплава	Tool steel
Тип покрытия	Lime Basic

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	Cr	Mo	V	W
0.93	1.4	1.4	4.7	7.3	1.60	1.39

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
2.5 x 350.0 mm	80-110 A	23 V	67	67 sec	55 %	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	100-150 A	23 V	40	82 sec	57 %	1.1 kg/h
4.0 x 350.0 mm	120-190 A	25 V	27	97 sec	58 %	1.4 kg/h