

OK Wearrode 50 T



OK Wearrode 50 T is primarily used for surfacing objects that are exposed to impact, metal to metal and pressure in environments up to 400 °C i.e. dies, cog wheels, cutting edges and press tooling.

Классификации	EN 14700 : E Z Fe 8 DIN 8555 : E 5-UM-55-CGP (условно)
----------------------	---

Сварочный ток	DC+
Тип сплава	C, Mn, Si, Cr
Тип покрытия	Basic

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	Cr
0.20	0.6	0.3	12.7

Данные наплавки

Диаметр	Ток	Кол-во электродов/кг наплавл. Металла	Fusion time per electrode at 90% I max	КПД, %	Производительность наплавки при токе 90% от максимального
2.0 x 300.0 mm	50-70 A	125	56 sec	63 %	0.5 kg/h
2.5 x 350.0 mm	60-80 A	77	55 sec	59 %	0.9 kg/h
3.2 x 450.0 mm	90-110 A	34	80 sec	71 %	1.3 kg/h
4.0 x 450.0 mm	140-160 A	22	106 sec	71 %	1.6 kg/h
5.0 x 450.0 mm	180-200 A	14	112 sec	71 %	2.3 kg/h