

## OK Tooltrode 50



Electrode for surfacing hot working tools. Suitable for service temperatures up to about 550 °C and applications where toughness and good wear resistance are required. Typical applications include hot working blades and shears, punches and bottom dies. Preheating and interpass temperature should be minimum 200°C to avoid issues with cracking.

<b>Классификации</b>	EN 14700 : E Z Fe 3 DIN 8555 : E 3-UM-50-ST (условно)
----------------------	--

<b>Сварочный ток</b>	AC, DC+
<b>Тип сплава</b>	High speed steel
<b>Тип покрытия</b>	Lime Basic

### Хим. состав наплавленного металла

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

### Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	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	70-110 A	22 V	72	53 sec	65 %	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	100-150 A	23 V	45	62 sec	63 %	1.3 kg/h
4.0 x 350.0 mm	130-190 A	23 V	30	75 sec	63 %	1.7 kg/h
5.0 x 350.0 mm	180-250 A	25 V	18	88 sec	66 %	2.2 kg/h