

OK Weartrode 62

一款可在马氏体基体熔敷含有大量细微碳化物焊缝金属的耐磨堆焊条。其非常适用于保护承受严重磨料磨损的组件。典型应用：土石钻探设备、铁锤、刮削器和刀具、铲斗和铲齿。

焊接电流	AC, DC+–
合金类型	Carbide rich steel
涂层类型	Basic

全焊缝金属					
C	Mn	Si	Cr	V	Ti
2.9	0.4	1.9	6.2	5.2	4.9

熔敷数据					
直径	安培	电压 V	效率 (%)	90% I _{max} 时每根电极的融合时间	90%最大电流下的熔敷率
3.2 x 350.0 mm	100–150 A	17 V	60 %	110 sec	0.7 kg/h
4.0 x 350.0 mm	115–200 A	17 V	64 %	120 sec	1.0 kg/h