

OK Tooltrode 50

El OK 85.58 es un electrodo revestido de recargue duro para la reparación de herramientas de trabajo en caliente, herramientas de forja, punzones, etc. Se puede aumentar la dureza del metal aportado mediante temple y revenido o sólo revenido. Para evitar la fisuración, la temperatura de precalentamiento y entre pasadas deberá ser superior a 300°C, preferentemente a 500°C.

Especificaciones	
Clasificaciones	EN 14700 : E Z Fe3
Corriente de soldadura	AC, DC+
Tipo de aleación	High speed steel
Tipo de recubrimiento	Lime Basic

% Análisis metal depositado (valores típicos)						
C	Mn	Si	Cr	Nb	Co	W
0.32	0.9	1.1	1.8	0.8	2.1	7.9

Datos aportación					
Diámetro	Amperios	Voltios	Rendimiento (%)	Tiempo de fusión por electrodo al 90 % I máx.	Tasa de deposición al 90 % I máx.
2.5 x 350.0 mm	70-110 A	22 V	65 %	53 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	100-150 A	23 V	63 %	62 sec	1.3 kg/h
4.0 x 350.0 mm	130-190 A	23 V	63 %	75 sec	1.7 kg/h
5.0 x 350.0 mm	180-250 A	25 V	66 %	88 sec	2.2 kg/h