

OK Tooltrode 60

El OK 85.65 es un electrodo que deposita un acero de corte rápido con una dureza de 60-65 HRC. Es adecuado para, punzones, brocas, prensas de estampación, etc. Los filos soldados pueden utilizarse sin revenir; no obstante, su vida en servicio es más larga si se efectúa el revenido. Para evitar la fisuración, la temperatura de trabajo deberá ser de 300°C como mínimo.

Especificaciones	
Clasificaciones	EN 14700 : E Fe4
Corriente de soldadura	AC, DC+
Tipo de aleación	Tool steel
Tipo de recubrimiento	Lime Basic

% Análisis metal depositado (valores típicos)						
C	Mn	Si	Cr	Mo	V	W
0.93	1.4	1.4	4.7	7.3	1.60	1.39

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