

OK Tooltrode 50

Elettrodo da riporto che deposita un metallo con caratteristiche molto simili a quelle degli utensili impiegati nelle lavorazioni a caldo. La durezza del riporto pu anche essere aumentata da trattamenti di tempra e rinvenimento o mediante il solo rinvenimento. Per evitare criccate si consiglia un preriscaldamento e un interpass di almeno 300°C, preferibile se attorno ai 400-500°C.

Specifiche	
Classificazioni	EN 14700 : E Z Fe3

Corrente di saldatura	AC, DC+
Tipo di lega	High speed steel
Tipo di rivestimento	Lime Basic

analisi tipica del deposito						
C	Mn	Si	Cr	Nb	Co	W
0.32	0.9	1.1	1.8	0.8	2.1	7.9

Dati deposito					
Diametro	Amp	Volt	Efficienza (%)	Tempo di fusione per elettrodo al 90% I max	Tasso di deposito al 90% I max
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