

OK Tooltrode 60

OK 85.65 ? un elettrodo al Mo-W che deposita una lega di durezza 60-65 HRc. Adatto per la riparazione di utensili da taglio e da punzonatura, frese e macchine per stampatura. I bordi taglienti ripristinati con la saldatura possono essere rimessi in servizio senza trattamento termico di distensione. Per evitare criccate si consiglia un preriscaldamento di almeno 300°C, preferibile se attorno ai 400-500°C.

Specifiche	
Classificazioni	EN 14700 : E Fe4
Corrente di saldatura	AC, DC+
Tipo di lega	Tool steel
Tipo di rivestimento	Lime Basic

analisi tipica del deposito						
C	Mn	Si	Cr	Mo	V	W
0.93	1.4	1.4	4.7	7.3	1.60	1.39

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	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