OK Weartrode 62

Elettrodo da riporto duro che deposita un metallo d apporto costituito da un elevato volume di carburi fini distribuiti in una matrice martensitica. Consigliato per componenti soggetti a severa abrasione come trivelle, martelli, denti e tazze di macchine movimento terra etc. Non ? generalmente necessario il preriscaldo salvo che per pezzi di grosso spessore (200°C). La durezza ottimale si ottiene generalmente dopo il primo stato.

Corrente di saldatura	AC, DC+-
Tipo di lega	Carbide rich steel
Tipo di rivestimento	Basic

analisi tipica del deposito					
C	**Mn**	**Si**	**Cr**	**V**	**Ti**
2.9	0.4	1.9	6.2	5.2	4.9

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