

OK Tubrodur 60 G M

OK Tubrodur 60 G M dépose un métal ayant, au sein de sa structure des carbures de chrome également répartis, le tout dans une matrice martensitique avec un indice de dureté HV de 600-700. Matériel adapté au rechargement de pièces soumises des conditions de fonctionnement très exigeantes : successions d'impacts et forte abrasion. Le métal déposé peut être uniquement usiné grâce de l'affûtage. Il est préférable de n'appliquer que trois couches de métal. Un métal plus robuste doit être utilisé lorsqu'il s'agit de reconstruire les surfaces sérieusement endommagée

Caractéristiques

Classements	EN 14700 : T Z Fe2 DIN 8555 : MF6-55GP
--------------------	---

Courant de soudage	DC+
Type d'alliage	5%Cr 1%Mo
Gaz de protection	C1 (EN ISO 14175)

Analyse du métal déposé

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.67	0.78	0.71	5.33	1.00

Caractéristique de dépôt

Diamètre	Ampères	Volts	Vitesse de dévidage	Taux de dépôt
1.2 mm (0.045 in.)	150-350 A	18-34 V	5.3-16.4 m/min (209-646 in./min)	2.2-7.0 kg/h (4.9-15. lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	150-450 A	21-40 V	2.4-11.9 m/min (94-469 in./min)	1.8-9.0 kg/h (4.0-19. lbs/h)