

OK Tooltrode 60

OK Tooltrode 60 är en basisk hårdsvets elektrod som ger ett molybdenlegerat svetsgods av snabbståltyp med en hårdhet av ca. 60 HRC. Efter dubbelanlöpning kan denna hårdhet ökas till ca 65 HRC. Elektroden är speciellt lämpad för spånavskiljande vertyg, saxar, stansar, matriser och reparationssvetsning i material av snabbståltyp. Svetsade skär kan användas utan efterföljande anlöpning, dvs direkt efter svetsning och slipning, men livslängden ökar om en efterföljande anlöpning genomförs. För stora formgivningsmaskiner och skärverktyg rekommenderas ohärdat svetsgods. Svetsgodset är anlöpningsbeständigt upp till ca 550 °C. För att undvika sprickor bör en arbetstemperatur under svetsning vara minst 300 °C men en förvärmningstemperatur på 400 - 500 °C är att föredra. (Art nr 8565)

Hårdhet: 60 HRC

Bearbetningsbarhet: Endast slipning

Slitstyrka mot: Metall mot metall, Nötning, Tryck och slag

Värmebeständighet: Mycket bra

Tekniska data

Klassificeringar	EN 14700 : E Fe4
Svetsström	AC, DC+
Legeringstyp	Tool steel
Höljtyp	Lime Basic

Svetsgodsanalys %

C	Mn	Si	Cr	Mo	V	W
0.93	1.4	1.4	4.7	7.3	1.60	1.39

Insmältningsdata

Diameter	Ström	Bågspänning	Verkningsgrad (%)	Smälttid per elektrod vid 90% av maxström	Insvetstal vid 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