

OK Tooltrode 50

OK 85.58 to elektroda do napawania utwardzającego, przeznaczona do regeneracji narzędzi do obróbki plastycznej na gorco, narzędzi do okrawania na gorco, wykrojników itd. Twardo spoiwa można zwiększyć przez hartowanie i odpuszczanie cieplne lub przez samo odpuszczanie. Metal stopiwa można utwardzać etapami. Aby uniknąć pęknięć, temperatura podgrzania wstępnego i temperatura nagrzewania warstw pośrednich powinna wynosić co najmniej 300°C (zalecane 500°C).

Dane techniczne	
Klasyfikacje	EN 14700 : E Z Fe3

Prd spawania	AC, DC+
Rodzaj stopu	High speed steel
Rodzaj otuliny	Lime Basic

Typowy skład chemiczny stopiwa %						
C	Mn	Si	Cr	Nb	Co	W
0.32	0.9	1.1	1.8	0.8	2.1	7.9

Dane wydajności stopiwa					
rednica	A	V	Sprawno (%)	Czas upalania elektrody	Wydajno stopiwa przy 90% I maks.
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