

OK Tooltrode 60

OK 85.65 to elektroda dająca stopiwo z szybkołotnej stali molibdenowej. Odpowiednia do napawania narzędzi do cicia, przebijania, wykrawania i wytaczania metali. Napawane krawędzie mogą być eksploatowane bez uprzedniego odpuszczania cieplnego. Przy kształtowaniu narzędzi maszynowych i innych narzędzi tnących zaleca się pozostawienie metalu napoiw w stanie nieodpuszczonym. Aby uniknąć pęknięć, operację napawania należy wykonywać w temperaturze co najmniej 300°C (zalecane 400-500°C).

Dane techniczne

Klasyfikacja	EN 14700 : E Fe4
--------------	------------------

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

Typowy skład chemiczny stopiwa %

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

Dane wydajności stopiwa

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