

## OK Wearrode 60 T

OK Wearrode 60 T ger ett rutilbasisk elektrod som ger ett svetsgods av grova kromkarbidkorn i en austenitisk matrix. Elektroden rekommenderas för svetsning av slitdelar, som utsätts för nötning eller abrasion av kol, malm eller andra mineraler, samt på detaljer som arbetar i våt sand eller slam. Typiska applikationer är schaktmaskiner, blandare, matarskruvar, pulverutsug och krossanläggningar. Den kan också användas till komponenter, som arbetar i korrosiv miljö och/eller i höga temperaturer. (Art nr 8478) Hårdhet: 60 HRC Bearbetningsbarhet: Endast slipning Slitstyrka mot: Nötning, Hög temperatur, Korrosion Värmebeständighet: Mycket bra

### Tekniska data

|                  |                     |
|------------------|---------------------|
| Klassificeringar | EN 14700 : E Z Fe14 |
| Svetsström       | AC, DC+             |
| Legeringstyp     | Carbide rich steel  |
| Höljtyp          | Rutile Basic        |

### Svetsgodsanalys %

|     |     |     |      |
|-----|-----|-----|------|
| C   | Mn  | Si  | Cr   |
| 4.8 | 1.0 | 0.7 | 34.3 |

### Insmältningsdata

| Diameter       | Ström     | Bågspänning | Verkningsgrad (%) | Smälttid per elektrod vid 90% av maxström | Insvetstal vid 90 % I max |
|----------------|-----------|-------------|-------------------|-------------------------------------------|---------------------------|
| 2.5 x 350.0 mm | 90-120 A  | 24 V        | 62 %              | 60 sec                                    | 1.2 kg/h                  |
| 3.2 x 350.0 mm | 115-170 A | 24 V        | 62 %              | 85 sec                                    | 1.6 kg/h                  |
| 4.0 x 450.0 mm | 130-210 A | 26 V        | 64 %              | 135 sec                                   | 2.0 kg/h                  |
| 5.0 x 450.0 mm | 150-300 A | 26 V        | 64 %              | 140 sec                                   | 2.9 kg/h                  |