

OK Tooltrode 60

Kesme aletlerinin, matkapların, damgalama makinelerinin vb. onarm kaynanda kullanılan yüksek hız çeliinden sert kaplama elektrotu. Kaynak metalinin maksimum sertliğini çift tavlama işlemi ile elde eder. Kademeli kaynak için uygundur. Çatlama sorunların önlemek için çalma sıcaklığı tercihen 400-500 °C olmalıdır.

Teknik Özellikler	
Sınıflandırmalar	EN 14700 : E Fe4

Kaynak Akımı	AC, DC+
Alam Tipi	Tool steel
Kaplama Türü	Lime Basic

Tipik Kaynak Metalinin Analizi %						
C	Mn	Si	Cr	Mo	V	W
0.93	1.4	1.4	4.7	7.3	1.60	1.39

Yma Verileri					
Çap	Akım	Gerilim	Yma Verimliliği (%)	Maksimum %90 I'de elektrot banyo füzyon süresi	Yma Hızı @ %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