

OK Weartrode 60 T

可获得在奥氏体基体上含有较粗铬碳化物焊缝金属的焊条。适用于受煤炭、矿石或其它矿物磨损的磨损件堆焊。典型应用包括土方机械、搅拌机、给料机螺杆、除尘机和破碎机。其还可用于在腐蚀性环境或高温环境工作的组件。

技术参数

分类	EN 14700 : E Z Fe14
焊接电流	AC, DC+
合金类型	Carbide rich steel
涂层类型	Rutile Basic

全焊缝金属

C	Mn	Si	Cr
4.8	1.0	0.7	34.3

熔敷数据

直径	安培	电压 V	效率 (%)	90% I _{max} 时每根电极的融合时间	90%最大电流下的熔敷率
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