

OK Weartrode 30



Electrode depositing a low alloy steel for the protection of parts exposed to metallic wear.

Typical application include rail and rail crossing section, cog wheels of cast steel, detail in rolling mills, e.g. grooved rollers and clutches.

Weld metal hardness approximately 30 HRC.

| | |
|--------------------|-----------------------------|
| Klasifikace | EN 14700 : E Z Fe1 |
| Schválení | CE EN 13479 DB 82.039.07 |

Schválení jsou platná podle místa výroby. Prosím kontaktujte ESAB pro další informace.

| | |
|------------------------|-------------------|
| Svařovací proud | AC, DC+ |
| Typ legování | Martensitic steel |
| Typ obalu | Lime Basic |

Typického chemického složení svarového kovu v %

| C | Mn | Si | Cr |
|-----|-----|-----|-----|
| 0.1 | 0.7 | 0.7 | 3.2 |

Údaje ukládání

| Průměr | A | V | Počet elektrod/svarový kov | Čas dohoření/elektroda | Účinnost % | Výkon odtavení při 90 % max. hodnoty proudu |
|----------------|-----------|------|----------------------------|------------------------|------------|---|
| 2.5 x 350.0 mm | 60-90 A | 20 V | 69 | 75 sec | 64 % | 0.7 kg/h |
| 3.2 x 450.0 mm | 100-140 A | 21 V | 34 | 88 sec | 66 % | 1.2 kg/h |
| 4.0 x 450.0 mm | 140-190 A | 22 V | 23 | 92 sec | 66 % | 1.7 kg/h |
| 5.0 x 450.0 mm | 190-260 A | 23 V | 15 | 86 sec | 68 % | 2.8 kg/h |
| 6.0 x 450.0 mm | 230-320 A | 23 V | 11 | 92 sec | 68 % | 3.7 kg/h |