

OK Weartrode 35



This electrode is a hardfacing basic type yielding an as welded hardness of approximately 35 HRC. It combats metal to metal wear and slight abrasion. It is used mainly for surfacing worn train and tramway rails. Also for carbon manganese crossings. Other areas of use: Cog-wheels

Dane techniczne

Klasyfikacje	EN 14700 : E Fe1
Prd spawania	DC+
Zawarto ferrytu	N/A
Rodzaj stopu	C, Si, Mn, Cr
Rodzaj otuliny	Basic

Typowy skład chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	Cr
0.09	0.9	0.8	3.0

Dane wydajności stopiwa

rednica	A	Sprawno (%)	Czas upalania elektrody	Wydajno stopiwa przy 90% I maks.
3.2 x 450 mm	110-140 A	77 %	84 sec	1.2 kg/h
4.0 x 450 mm	140-160 A	77 %	98 sec	1.6 kg/h
5.0 x 450 mm	180-200 A	77 %	100 sec	2.4 kg/h