OK 83.27

Bázikus

MMAW

Általános leírás

Bázikus bevonatú hegesztőelektróda a fémes koptatásnak kitett alkatrészek felrakásához. Tipikus alkalmazásai például sínek, sínkereszteződések, acélöntvény fogaskerekek, hornyolt görgők és tengelykapcsolók felrakóhegesztése. A varratfém keménysége megközelítőleg 35 HRC.

Kihozatal

110%

Áramnem és polaritás

AC
DC+

Üresjárati feszültség

70 V

Hegesztési pozíciók

Besorolás

EN 14700	E Fe1
DIN 8555	E1-UM-350

Jóváhagyások

DB	20.039.06

Varratfém átlagos vegyi összetétele, %

C	Si	Mn	Cr
0,11-0,19	max 0,7	0,4-1	2,5-3,9

P	S
0,025	0,02

Varratfém általános mechanikai jellemzői

Keménység (hegesztett állapotban)
35 HRC

Megmunkálhatóság
Jó

Ütésállóság
Nagyon jó

Fémes koptatóhatás
Nagyon jó

Hegesztési paraméterek

Átmérő x hossz	Hegesztőáram min	Hegesztőáram max	W	η	N	B	H	T	Hegesztő-feszültség
(mm)	(A)	(A)	(kg)	(%)	(kg/kg)	(db/kg)	(kg/s)	(s/db)	(V)
4.0x450	140	190	6.7	110	0.66	23	1.7	92	23
5.0x450	190	260	9.8	110	0.68	15	2.4	99	23

W = 100 db elektróda tömege
η = Kihozatali hatásfok (Lehegesztett varratfém (kg) / felhasznált maghuzal (kg) * 100)
N = 1 kg varratfém elkészítéséhez szükséges elektróda tömeg
B = 1 kg varratfémhez szükséges elektródák száma
H = Varratfémtömeg / 1 óra ívidő (a maximális áramerősség 90 %-val)
T = 1 darab elektróda leolvasztásához szükséges idő (a maximális áramerősség 90 %-val)