OK 84.42

Rutil-bázikus

MMAW

Általános leírás

Rutil-bázikus bevonatú felrakó hegesztőelektróda. A korrózióálló martenzit-ferrites varratfém keménysége megközelítőleg 41 HRC. Minden olyan helyen alkalmazható, ahol ez a keménységi követelmény, mint például tengelyek, szállítószalagok görgői, fogaslécek, lánccsapok, acélöntvények szelepülékei és sínek javításai esetén.

Kihozatal

115%

Áramnem és polaritás

AC
DC+

Üresjárati feszültség

70 V

Hegesztési pozíciók

* Megjegyzés

Javasolt sorközi hőmérséklet: 200-250°C

A 250°C fölötti hőmérsékleteket kerülni kell, mert a varratfém kilágyulását okozhatja.

Feszültségoldó hőkezelés 780-800°C-on.

Készremunkálás utáni kikeményítő edzés 950-1000°C-ról olajban vagy nagynyomású légáramban.

Besorolás

EN 14700	E Fe7
DIN 8555	E5-UM-45-R

Jóváhagyások

Nincs

Varratfém átlagos vegyi összetétele, %

C	Si	Mn	Cr
0,09-0,15	0,3-0,7	max 0,5	11,5-14,5

P	S
0,03	0,03

Varratfém általános mechanikai jellemzői *

Keménység (hegesztett állapotban)
(Sorközi hőmérséklet: 250°C)

Első réteg	35-41 HRC
Második réteg	37-43 HRC
Harmadik réteg	39-45 HRC

Megmunkálhatóság

Edzett keményfém szerszámmal

Fém a fémen koptatással szembeni ellenállás

Nagyon jó

Korrózióállóság

Nagyon jó

Magas hőmérsékletű kopásállóság

Nagyon jó

Abráziós ellenállás

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)
2.5x350	70	110	2.3	110	0.57	77	1.0	46	22
3.2x450	100	160	4.9	115	0.60	34	1.5	69	24
4.0x450	140	220	7.4	115	0.60	23	2.1	78	25
5.0x450	220	310	11.7	115	0.62	14	3.2	80	31

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)