OK 84.80

Speciális

MMAW

Általános leírás

Különleges bevonatú, nagykihozatalú felrakó hegesztőelektróda. A varratfém egy ausztenites mátrixba ágyazott durvaszemcsés krómkarbid szerkezet, amely az igen agresszív abrázió, az ütésszerű igénybevételek mellett nagyon jó korrózióállósággal is rendelkezik. Mindezen tulajdonságait 700°C hőmérsékletig megtartja. Legjellemzőbb alkalmazásai füstgázventilátorok, hamukotrók, porszállító csigák és szinterüzemi berendezések alkatrészeinek felrakóhegesztése.

Kihozatal

230%

Áramnem és polaritás

DC+

Üresjárati feszültség

50 V

Hegesztési pozíciók

* Megjegyzés

Hegesztés előtt a varratok helyét nagyon gondosan meg kell tisztítani zsírtól, portól, festéktől, revétől, nedvességtől.

A kedvezőbb ívstabilitás és a nagyobb termelékenység érdekében egyenáram fordított polaritással hegesszük le az elektródát.

A repedések elkerülésének érdekében alkalmazzunk előmelegítést, amely vastagabb munkadarabok esetén akár 600°C is lehet.

Hegesztés után lassú hűtést alkalmazzunk kb. 100°C-ig.

Besorolás

EN 14700	E Fe16
DIN 8555	E10-UM-65-GZ

Jóváhagyások

Nincs

Varratfém átlagos vegyi összetétele, %

C	Si	Mn	Cr	Mo
3-7	1,7-2,3	0,4-1	21-25	6-8

W	V	Nb	P	S
1,5-2,5	0,5-1,5	5-9	0,05	0,05

Varratfém általános mechanikai jellemzői *

Keménység (hegesztett állapotban)

(Előmelegítés nélkül; sorközi hőmérséklet: 100°C)

Első réteg	57-61 HRC
Második réteg	61-65 HRC
Harmadik réteg	62-66 HRC

(Előmelegítés és sorközi hőmérséklet: 600°C)

Harmadik réteg	50-54 HRC

Megmunkálhatóság

Csak köszörüléssel

Abráziós ellenállás

Kitűnő

Magas hőmérsékletű kopásállóság

Nagyon jó

Korrózióállóság

Kitűnő

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)
3.2x350	150	170	6.4	237	0.72	22	1.2	132	22
4.0x350	220	250	9.5	230	0.71	15	2.0	123	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)