OK 85.58

Bázikus

MMAW

Általános leírás

Bázikus bevonatú felrakó hegesztőelektróda melegalakítószerszámokhoz, ahol a keménység és a kopásállóság alapkövetelmény. Alkalmazható 550°C üzemi hőmérsékletig. Jellemző területei: melegalakító szerszámok, kések, lyukasztók és bélyegek.

Kihozatal

115%

Áramnem és polaritás

AC

DC+

Üresjárati feszültség

70 V

Hegesztési pozíciók

* Megjegyzés

Előmelegítés és sorközi hőmérséklet: minimum 200°C, de optimálisan 500°C.

Hegesztéskor rövid varratokat készítsünk közepes ívhosszal, miközben az elektródát a munkadarabra merőlegesen tartjuk.

Feszültségoldó hőkezelés 850°C-on.

Innen 10°C/h sebességű hűtés 650°C-ig, majd tovább nyugvó levegő.

Készremunkálás utáni kikeményítő edzés 1100-1150°C-ról olajban vagy levegőn.

Besorolás

EN 14700	E Z Fe3
DIN 8555	E3-UM-50-ST

Jóváhagyások

Nincs

Varratfém átlagos vegyi összetétele, %

C	Si	Mn	Cr	W
0,3-0,4	0,7-1,5	0,6-1,4	1,3-2,4	6,5-9,5

Co	Nb	P	S
1,6-2,4	0,7-1	0,03	0,03

Varratfém általános mechanikai jellemzői *

Keménység (hegesztett állapotban)

(Előmelegítés és sorközi hőmérséklet: 300°C)

Első réteg	47-52 HRC
Második réteg	47-52 HRC
Harmadik réteg	47-52 HRC

Megmunkálhatóság

Csak köszörüléssel

Abráziós ellenállás

Jó

Magas hőmérsékletű kopásállóság

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)
2.5x350	70	100	2.3	115	0.63	71.0	0.50	105	17
3.2x350	100	150	3.8	115	0.60	44.0	0.70	110	17
4.0x350	115	200	5.9	125	0.64	27.0	1.00	120	17

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)