OK 85.65

Bázikus

MMAW

Általános leírás

Bázikus bevonatú felrakó hegesztőelektróda gyorsacélokhoz, mint például vágó-, fúró-, lyukasztószerszámokhoz. A vágó- és húzószerszámok felrakott varratait nem javasolt megereszteni.

Kihozatal

125%

Áramnem és polaritás

AC
DC+

Üresjárati feszültség

70 V

Hegesztési pozíciók

* Megjegyzés

Előmelegítés és sorközi hőmérséklet: minimum 300°C, de optimálisan 400-500°C.

Hőkezelési adatok:

Edzés

Hőmérséklet:	1230-1250°C
Hűtés:	Levegőn

Megeresztés

Hőmérséklet:	525°C.
Hőntartás:	2 x 1 óra
Hűtés:	Levegőn

Lágyítás

Hőmérséklet:	750-775°C
Hőntartás:	2-3 óra
Hűtés:	Levegőn

Besorolás

EN 14700	E Fe4
DIN 8555	E4-UM-60-S

Jóváhagyások

Nincs

Varratfém átlagos vegyi összetétele, %

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,7-1	1,2-1,8	0,9-1,7	3,8-5,2	7-8

W	V	P	S
1,3-2,2	1,1-1,9	0,03	0,02

Varratfém általános mechanikai jellemzői *

Keménység

(Előmelegítés és sorközi hőmérséklet: 450°C)

Harmadik rétegben

Hegesztett állapotban	59-61 HRC
Megeresztve	65-67 HRC
Lágyítva	37-40 HRC

Megmunkálhatóság

Csak köszörüléssel

Abráziós ellenállás

Nagyon 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	80	110	2.7	120	0.55	67	0.8	67	23
3.2x350	100	150	4.4	125	0.57	40	1.1	82	23
4.0x350	120	190	6.5	130	0.58	27	1.4	97	25

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)