OK 86.30

Rutil-bázikus

MMAW

Általános leírás

Rutil-bázikus bevonatú, nagykihozatalú felrakó hegesztőelektróda felületi nyomásnak, nagy ütésszerű igénybevételnek és erős abráziónak kitett acélok felrakó vagy javítóhegesztéséhez. A króm ötvözésnek köszönhetően a varratfém nagyon jó hő- és korrózióálló. Alkalmazási területei: mangánacélok felszabályozása vagy a kopott felületek javítása. Alkalmazható továbbá keményebb rétegek alá párnarétegként.

Kihozatal

160%

Áramnem és polaritás

DC+

DC-

AC

Üresjárati feszültség

60 V

Hegesztési pozíciók

* Megjegyzés

Az ausztenites mangánacélok érzékenyek a hődilatációra, ezért nagy hő hatására repedés keletkezhet bennük. Ebből kifolyólag a lehető legkisebb hőbevitellel és sorközi hőmérséklettel kell elvégezni a hegesztést.

Hideg helyszínen történő hegesztés esetén 50-100°C előmelegítés javasolt.

Besorolás

DIN 8555 E7-UM-200-KR

Jóváhagyások

Nincs

Varratfém átlagos vegyi összetétele, %

C	Si	Mn	Ni
0,2-0,4	0,3-0,7	12-16	1-2

Cr	V	P	S
17-19	max 0,1	0,03	0,02

Varratfém általános mechanikai jellemzői *

Keménység

(Előmelegítés nélkül; sorközi hőmérséklet: 100-150°C)

Hegesztett állapotban 190-210 HB

(Előmelegítés nélkül; sorközi hőmérséklet: 100-150°C)

Igénybevételre történő felkeményedés 40-44 HRC

Megmunkálhatóság

Köszörüléssel

Ütésállóság

Kiváló

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)
3.2x450	100	160	7.3	160	0.5	25	1.5	90	30
4.0x450	130	210	11	160	0.5	17	2.0	105	30

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)