OK Weartrode 65 T
(OK 84.80)

EN 14700: E Fe 16

Použití:
Vysokovýtěžková elektroda (210%) pro opravy dílů s vysokou požadovanou tvrdostí a odolností proti opotřebení až do teplot cca 700°C, např. shrnovačů popela, zvonů vysokých pecí, šneků dopravníků apod. Struktura návaru je tvořena austenitickou matricí s vysokou koncentrací karbidů.
Předehřev: až 600°C pro složité a velké kusy
Po svařování pomalu ochlazovat do 100°C

Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Mo	Nb	W	V
5,00	2,0	0,7	23,0	7,0	7,0	2,0	1,0

Základní vlastnosti návaru:
Tvrdost návaru bez předehřevu, interpass 100°C:
1. vrstva 57 - 61 HRC
2. vrstva 61 - 65 HRC
3. vrstva 62 - 66 HRC

Tvrdost po předehřevu a interpass 600°C na nelegované oceli:
3. vrstva 50 - 54 HRC

Odolnost proti abrazi: výborná
Odolnost proti opot. za vysokých tep: velmi dobrá
Korozní odolnost: výborná
Obrobitelnost: broušením

Obal: speciální

Teplota přesušení: 300°C / 2h

Svařovací proud: =(+)

Polohy svařování:

Výkonové parametry:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Proud (A)	Výtěžnost (%)	Doba hoření (s)	Podíl svar. kovu (%)	ks/kg svar. kovu	Výkon navařování (kg/h)
3,2	350	150 - 170	237	132	0,72	22	1,15
4,0	350	220 - 250	230	123	0,71	15	1,98