

OK 84.78



焊条生成的焊缝金属为含有粗碳化铬的奥氏体基体。适用于对土方运输、砂泵、搅拌机、进料螺杆、除尘器、破碎机等设备中受到煤、矿石和其他矿物磨损的部件表面实施堆焊。也适合在腐蚀性环境和/或高温场合中使用。

标准:	EN 14700:E Z Fe14
-----	-------------------

认证是基于工厂的所在地。如需更多信息, 请联系伊萨。

焊接电流:	AC, DC+
合金类型:	Carbide rich steel
药皮类型:	金红石

典型焊缝金属成分分析%

C	Mn	Si	Cr
4.5	1.0	0.8	31.8

熔敷数据

直径	电流	电压	熔敷金属kg/ 焊条kg	焊条数/ 熔敷金属kg	90%最大电流 下每根焊条熔 敷时间	熔敷率
3.2 x 350 mm	115-170 A	24 V	0.62	26	85 s	1.6 kg/h
4.0 x 350 mm	130-210 A	24 V	0.60	19	129 s	1.5 kg/h
4.0 x 450 mm	130-210 A	26 V	0.64	14	135 s	2.0 kg/h
5.0 x 450 mm	150-300 A	26 V	0.64	9	140 s	2.9 kg/h