

OK 84.78

Electrode giving a weld metal with coarse chromium carbides in an austenitic matrix. Suitable for surfacing worn parts in earth-moving equipment, sand pumps, mixers, feed screws, dust extractors, crushers etc exposed to wear by coal, ores and other minerals. Also in corrosive environment and/or elevated temperature.

Especificaciones	
Clasificaciones	EN 14700 : E Z Fe14

Corriente de soldadura	AC, DC+
tipo de aleación	Carbide rich steel
Tipo de revestimiento	Rutile Basic

% típico de análisis de metal de soldadura			
C	Mn	Si	Cr
4.5	1.0	0.8	31.8

Depósito					
Diámetro	Corriente	Tensión	Eficiencia	Tiempo de fusión por electrodo al 90% I máx	Tasa de deposición a 90 % I máx
3.2 x 350.0 mm	115-170 A	24 V	62 %	85 sec	1.6 kg/h
4.0 x 450.0 mm	130-210 A	26 V	64 %	135 sec	2.0 kg/h
5.0 x 450.0 mm	150-300 A	26 V	64 %	140 sec	2.9 kg/h