

OK Tooltrode 60

El OK 85.65 es un electrodo que deposita un acero de corte rápido con una dureza de 60-65 HRC. Es adecuado para, punzones, brocas, prensas de estampación, etc. Los filos soldados pueden utilizarse sin revenir; no obstante, su vida en servicio es más larga si se efectúa el revenido. Para evitar la fisuración, la temperatura de trabajo deberá ser de 300°C como mínimo.

| Especificaciones | |
|------------------------|------------------|
| Clasificaciones | EN 14700 : E Fe4 |
| Corriente de soldadura | AC, DC+ |
| Tipo de aleación | Tool steel |
| Tipo de recubrimiento | Lime Basic |

| % Análisis metal depositado (valores típicos) | | | | | | |
|---|-----|-----|-----|-----|------|------|
| C | Mn | Si | Cr | Mo | V | W |
| 0.93 | 1.4 | 1.4 | 4.7 | 7.3 | 1.60 | 1.39 |

| Datos aportación | | | | | |
|------------------|-----------|---------|-----------------|---|-----------------------------------|
| Diámetro | Amperios | Voltios | Rendimiento (%) | Tiempo de fusión por electrodo al 90 % I máx. | Tasa de deposición al 90 % I máx. |
| 2.5 x 350.0 mm | 80-110 A | 23 V | 55 % | 67 sec | 0.8 kg/h |
| 3.2 x 350.0 mm | 100-150 A | 23 V | 57 % | 82 sec | 1.1 kg/h |
| 4.0 x 350.0 mm | 120-190 A | 25 V | 58 % | 97 sec | 1.4 kg/h |