

## OK Wearrode 30

El OK 83.28 es un electrodo revestido que deposita un acero aleado con cromo para el recargue duro y plaqueado de vías, ejes, rodillos, raíles y cruces de vías, componentes de trenes de laminación, como cilindros acanalados, embragues y grandes engranajes de acero moldeado. Otra de sus aplicaciones es la unión de aceros templables.

| Especificaciones |                    |
|------------------|--------------------|
| Clasificaciones  | EN 14700 : E Z Fe1 |
| Aprobaciones     | DB : 82.039.07     |

Las aprobaciones se basan en la ubicación de la fábrica. Póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

|                        |                   |
|------------------------|-------------------|
| Corriente de soldadura | AC, DC+           |
| Tipo de aleación       | Martensitic steel |
| Tipo de recubrimiento  | Lime Basic        |

| % Análisis metal depositado (valores típicos) |     |     |     |
|---|-----|-----|-----|
| C   | Mn  | Si  | Cr  |
| 0.1   | 0.7 | 0.7 | 3.2 |

| 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   | 60-90 A   | 20 V    | 64 %            | 75 sec  | 0.7 kg/h                          |
| 3.2 x 450.0 mm   | 100-140 A | 21 V    | 66 %            | 88 sec  | 1.2 kg/h                          |
| 4.0 x 450.0 mm   | 140-190 A | 22 V    | 66 %            | 92 sec  | 1.7 kg/h                          |
| 5.0 x 450.0 mm   | 190-260 A | 23 V    | 68 %            | 86 sec  | 2.8 kg/h                          |
| 6.0 x 450.0 mm   | 230-320 A | 23 V    | 68 %            | 92 sec  | 3.7 kg/h                          |