

Beskrivelse

OK 84.78 er en basisk beklædt højlegeret hård-påsvejseelektrode, som giver den bedst mulige slidbestandighed overfor smerglende slid. Svejsemetallet er af typen 4,5% kulstof og 33% krom og har en hårdhed på 59-63 Rockwell C. Anvendelsesområde: OK 84.78 anvendes til dele, som er særligt udsat for smerglende slid, f.eks. dele, som arbejder i sand, grus, sten, malm og kul. Typiske anvendelsesområder er gravemaskinetrænder, kollergange, blandearme, transportsnekker, teglværksapparatur, stenbor etc. Svejsemetallet er korrosionsbestandigt. OK 84.78 anvendes undertiden til påsvejsning af slidnet på manganstål i tilfælde, hvor manganstålets bestandighed mod knusende slid ønskes kombineret med OK 84.78's bestandighed mod smerglende slid.

Svejestrøm

AC, DC+ OCV 50 V

**Eksempel på tilsvarende tilsatsmaterialer**

Rørtråd: OK Tubrodur 14.70

Klassifikationer

DIN 8555

E10-UM-60-CZ

Svejsesimalanalyse i ca. %:

C	Si	Mn	Cr
4,5	0,8	<1,6	33

Mekaniske egenskaber, typiske

Hårdhed, ubehandlet	59-63 HRC
Bearbejdelig	Kun slibning
Slidstærk	Fremragende
Slidstyrke ved høj temp.	God
Korrosionsbestandig	Fremragende

Varmebestandig

Temp°C	1h HRC
100	58
300	59
400	57
490	59
600	57
700	58

Godkendelser

Sepros

UNA 409819

Retningsgivende data for strøm, spænding og økonomi

Ø mm	Længde mm	Strøm A	Bue- spænding V	N. kg svejse- metal pr. kg elek.	B. Antal elek. pr. kg svejsesmetal	H. Svejssem. kg pr. time 100% interm.	T. min. sek. pr. elek. max. strøm
2,5	350	90-120	24	0,62	48,0	1,2	60
3,2	350	115-170	24	0,62	26,0	1,6	85
4,0	450	130-210	26	0,64	13,5	2,0	135
5,0	450	150-300	26	0,64	9,0	2,9	140