

Алматы (7273)495-231
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Киргизия (996)312-96-26-47

Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Саранск (8342)22-96-24
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Россия (495)268-04-70

Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35
Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93
Казахстан (772)734-952-31

Наплавочный электрод ESAB OK Weartrode 45



Наплавочный электрод OK Weartrode 45
Тип покрытия &ndash, основное.

Электрод по своему назначению и характеристикам близок к OK Weartrode 35, однако наплавленный металл обладает более высокой твердостью. Применяются для наплавки поверхностей, работающих в условиях интенсивного трения металла о металл и повышенного абразивного износа, таких как гусеничные траки, валы, сельскохозяйственный инструмент. Механическая обрабатываемость наплавленного металла – твердосплавным инструментом, стойкость к ударным нагрузкам хорошая, стойкость к трению металла о металл очень хорошая, стойкость к абразивному износу хорошая.

Ток: = (+)

Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3

Режимы прокали: 330-370°,С, 2 часа

Классификация Сертификация

EN 14700: E Z Fe 3

DIN 8555: E1-UM-400 (условно)

Химический состав

C Mn Si Cr P S

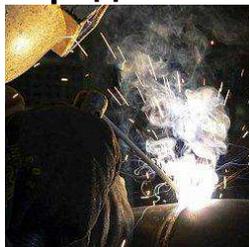
0.30 2.00 0.90 0.90 max 0.030 max 0.030

Механические свойства

Твердость наплавленного металла после сварки (без предварительного подогрева, межпроходная температура <, 100°,С)

~45 HRC

Наплавочный электрод ESAB OK Weartrade 35



Наплавочный электрод OK Weartrade 35
Тип покрытия &ndash, основное.

Электрод по своему назначению и характеристикам близок к OK DUR 30, однако наплавленный металл обладает более высокой стойкостью к абразивному износу. Механическая обрабатываемость наплавленного металла хорошая, стойкость к ударным нагрузкам хорошая, стойкость к трению металла о металл очень хорошая, стойкость к абразивному износу удовлетворительная.

Ток: = (+)

Пространственные положения при сварке: 1, 2

Режимы прокали: 330-370°С, 2 часа

Классификация Сертификация

EN 14700: E Fe 1

DIN 8555: E1-UM-300-G (условно)

-

Химический состав

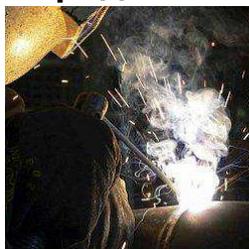
C Mn Si Cr P S

0.09 0.90 0.90 3.00 max 0.030 max 0.030

Механические свойства

Твердость наплавленного металла после сварки (без предварительного подогрева, межпроходная температура <, 100°С) ∼35 HRC

Наплавочный электрод ESAB OK Weartrade 40



Наплавочный электрод OK Weartrade 40
Тип покрытия &ndash, основное.

Электрод, обеспечивающий в наплавке низколегированную хром-молибден-ванадиевую мартенситную сталь, обладающую повышенной стойкостью к ползучести при повышенных температурах. Применяется в основном для наплавки и инструмента, предназначенного для захвата горячих деталей либо валков для вальцовки нагретого металла. Наплавленный слой сохраняет высокие прочностные свойства при нагреве до 400°С. Механическая обрабатываемость наплавленного металла – твердосплавным инструментом, стойкость к ударным нагрузкам хорошая, стойкость к трению металла о металл хорошая, жаропрочность хорошая.

Ток: = (+)

Пространственные положения при сварке: 1, 2

Режимы прокали: 250-350°С, 2 часа

Классификация Сертификация

EN 14700: E Z Fe 2

DIN 8555: E3-UM-400-PT (условно)

-

Химический состав

C Mn Si Cr Mo V P S

0.20 0.90 0.40 2.00 0.50 0.50 max 0.030 max 0.030

Механические свойства

Твердость наплавленного металла после сварки (без предварительного подогрева, межпроходная температура <, 100°С) ∼35 HRC

Наплавочный электрод ESAB Булат-1



Тип покрытия &ndash, основное.

Электрод, обеспечивающий в наплавке низколегированную мартенситную сталь, предназначенный для наплавки быстроизнашивающихся деталей горнодобывающих и строительных машин, работающих в условиях интенсивного ударно-абразивного износа. Наплавленный металл обладает достаточно хорошей коррозионной стойкостью при контакте с водой и относительно хорошо противостоит образованию окалины при повышенных температурах (вплоть до 875°С). Электроды обеспечивают многослойную бездефектную наплавку на жестких деталях из различных конструкционных сталей. Механическая обрабатываемость наплавленного металла – только абразивом, стойкость к ударным нагрузкам хорошая, стойкость к абразивному износу хорошая, жаропрочность удовлетворительная.

Ток: \sim , / = (+)

Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 5, 6.

Режимы проковки: 340-380°С, 0.5 часа

С 2015 года электрод производится на заводе ЗАО "ЭСАБ-СВЭЛ", входящий в группу компаний ESAB.

Классификация Сертификация

DIN 8555: E 2-UM-55-GPZ (условно)

Химический состав

C Mn Si Cr P S

0.80 2.70 3.00 3.20 max 0.030 max 0.030

Механические свойства

Твердость наплавленного металла в третьем слое после сварки (без предварительного подогрева, межпроходная температура < 200°С) ~57 HRC

OK 14MnNi



Электроды с основным типом покрытия, которые при наплавке образуют сталь, легированную большим количеством марганца и никелем. Используются для восстановления деталей из марганцевосодержащих сталей, которые подвержены умеренному абразивному износу и испытывают интенсивные ударные нагрузки во время эксплуатации. По сравнению с ОК 13Mn наплавленный данным электродом металл при высоких температурах не так хрупок и менее склонен к растрескиванию.

Чаще всего применяется для восстановления:

- роликов дробильных установок;
- зубьев бульдозеров;
- корпусов и конусов дробилок роторного типа;
- ковшей для земляных работ;
- железнодорожных крестовин.

Во время сварочных работ стоит учитывать, что стали с большим содержанием марганца, несмотря на легирование другими элементами, могут треснуть при сильном нагреве.

Классификация

EN 14700 E Z Fe 9

Химсостав, %

C Si Mn Ni

0,8 <0,3 14,0 3,5

OK 13Mn



Сварочный электрод ОК 13Mn создан для наплавления стали Гадфильда и используется для восстановления различных изделий из аналогичного материала. Температурный рабочий режим продукции не должен превышать отметки в 200°C. Аустенитно-марганцовистая сталь, полученная при потреблении продукции ОК 13Mn, превосходно справляется с абразивным и ударным износом и демонстрирует великолепные эксплуатационные характеристики при существенных умеренных и сдавливающих нагрузках. Механическая обработка полученного металла происходит с использованием абразивной шлифовки. Электрод имеет множество сертификатов качества и отличается доступной стоимостью. Сфера применения изделий ОК 13Mn разнообразна: электрод такого типа широко используется при изготовлении всевозможных деталей дробилок, брони, молотов и иных прочных изделий.

Классификация
EN 14700 E Fe9

Химсостав, %
C Si Mn
1,1 0,8 13,0

Сварочный электрод ESAB OK 67.43



Тип покрытия – рутилово-основное.

Электрод двойного назначения, обеспечивающий в наплавке коррозионностойкую аустенитную хромо-никель-марганцовистую сталь. Второе – наплавка поверхностных слоев стойких к окалинообразованию и общей коррозии. Они также применяются для наплавки с последующим механическим упрочнением торцевых уплотнений запорной арматуры и седел клапанов, работающих в контакте с относительно агрессивными средами при температурах до 600°C. Электроды могут применяться для наплавки переходных слоев перед выполнением упрочняющей наплавки на стали с ограниченной свариваемостью. Механическая обрабатываемость наплавленного слоя очень хорошая, коррозионная стойкость очень хорошая, стойкость к трению металла о металл после упрочнения очень хорошая, стойкость к высоким температурам хорошая.

Ток: ~ / = (+)

Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 6

Напряжение холостого хода: 65 В

Режимы прокалки: 330-370°C, 2 часа

Классификация Сертификация

EN 14700: E Fe10

DIN 8555: E 8-UM-200-CKZ (условно)

-

Химический состав

C Mn Si Cr Ni P S

0.08 5.40 0.80 18.4 9.1 max 0.035 max 0.020

Механические свойства

Твердость наплавленного металла после сварки (без предварительного подогрева, межпроходная температура < 150°C) ~180 HB

Твердость наплавленного металла после механического упрочнения (холодная деформация > 30%) ~380 HB

OK 67.45



OK 67.45 – электрод, предназначенный для сварки исключительно на постоянном токе. Подходит для создания плакирующего слоя на углеродистых сталях или создания буферных слоев перед наплавкой. Шов характеризуется пластичностью. Металл получается вязкотекучим и переносится в ванну средними/крупными каплями.

С его помощью сваривают ответственные и жесткие конструкции из сталей:

нержавеющих;
марганцовистых;
низколегированных;
с ограниченной свариваемостью;
разнородные.

Рекомендуется перед сваркой толстых листов стали прогрев до температуры 200-300 градусов по Цельсию. Используется в химической и нефтехимической промышленности, а также востребован в газовой и металлургической.

Классификация

EN 1600 E 18 8 Mn B 4 2

Химсостав, %

C Si Mn Cr Ni Mo Cu

0,11 0,5 6,0 18,5 8,5 <0,5 <0,5

OK 68.81



Электроды OK 68.81 выпускаются шведской компанией ESAB для использования в процессе электродуговой сварки изделий из стали с высоким углеродным эквивалентом, как и из сталей неизвестного состава. Подходит для создания буферного слоя перед последующей формообразующей наплавкой.

Шов и наплавленный слой небольшой толщины не требует последующей высокотемпературной обработки. Структура шва аустенитно-ферритная (феррита до 50%).

Наплавленный металл не подвержен коррозионному разрушению, не образует окалины при нагревании до 1150°C (однако теряет пластичность при длительной эксплуатации в условиях высокотемпературной нагрузки).

Электрод универсален, плавится при постоянном и переменном токе. Для достижения максимальной прочности соединения рекомендуется отдавать предпочтение электродам малых диаметров.

Классификация

SFA/AWS A5.4 E312-17

EN 1600 E 29 9 R 3 2

Werkstoff Nr. 1.4337

Химсостав, %

C Si Mn Cr Ni Mo Cu

0,12 0,7 0,8 29,0 9,8 <0,5 <0,3

OK 68.82



Электроды ОК 68.82 выпускаются шведской компанией ESAB для использования в процессе электродуговой сварки из сталей:

из разных видов стали;
из стали с низкой свариваемостью;
из стали неизвестного состава.

Электрод универсален: плавится при постоянном и переменном токе, может использоваться с маломощными бытовыми аппаратами. Позволяет получать шов с высоким содержанием феррита, устойчивый к коррозии и не образующий окалины. Тип покрытия рутилово-кислый.

Чаще всего применяется при ремонте механического оборудования, в том числе в авторемонтных мастерских и на МТС. Может использоваться в любом пространственном положении. С его помощью приваривают наконечники к зубьям землечерпалок и экскаваторов, сваривают валы и шестерни, ремонтируют гусеницы, устраняют дефекты в стальных отливках.

Не подходит для ремонта изделий, предназначенных для работы в условиях постоянного нагрева. Классификация

EN 1600 E 29 9 R 1 2
Werkstoff Nr. 1.4337

Химсостав, %
C Si Mn Cr Ni Mo Cu
0,12 1,0 0,9 29,0 10,0 <0,5 <0,3

Сварочный электрод ESAB OK 84.52 (Снят с производства)



Электрод ОК 84.52 - снят с производства в ноябре 2013 года. Тип покрытия — рутилово-основное.

Электрод, обеспечивающий в наплавке высоколегированную коррозионностойкую мартенситную сталь, предназначенный для наплавки упрочняющих слоев работающих в условиях трения металла о металл в сочетании с абразивным износом и умеренными ударными нагрузками или при контакте наплавленного слоя со слабоагрессивными средами. Электроды применяются для наплавки широкого спектра изделий, например валов, зубчатых реек и шестерен, проушин и штифтов, седел клапанов в отливках, лопатки смесителей, деталей подающих механизмов, скребковых лент, погружных ковшей и гусеничных колес. Могут также применяться для восстановительной наплавки изношенных матриц для холодного деформирования металла, а также вырубных матриц и пуансонов для холодного металла. Рекомендуемая температура предварительного подогрева и межпроходная температура около 200°С. Наплавленный металл может быть отпущен при температуре 780-800°С с последующей закалкой с температуры 950-1000°С, охлаждение в масле или на воздухе. Механическая обрабатываемость наплавленного металла — только абразивом, стойкость к трению металла о металл хорошая, стойкость к абразивному износу хорошая, стойкость к ударным нагрузкам удовлетворительная, жаропрочность очень хорошая, коррозионная стойкость очень хорошая.

Ток: ~ / = (+)

Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 6 Н

Напряжение холостого хода: 70 В

Режимы прокали: 180-220°С, 2 часа

Классификация Сертификация

EN 14700: E Fe 8

DIN 8555: E 6-UM-55-R (условно) -

Химический состав

C Mn Si Cr P S

0.25 ≤ 0.50 0.50 13.0 max 0.030 max 0.030

Механические свойства

Твердость поверхности после сварки (без предварительного подогрева, межпроходная температура 250°С) в 1-м слое

во 2-м слое

в 3-м слое

43...49 HRC

46...52 HRC

49...55 HRC

OK 84.42



Сварочный электрод ОК 84.42 отличается наличием рутилово-основного покрытия и создан для наплавления изделий, функционирующих при регулярных показателях трения металла о металл в случае умеренных ударных значений эксплуатации.

Полученная феррито-мартенситовая сталь подходит для применения в слабоагрессивных средах при максимальном значении температурного режима в 500°C, а также привлекает всех потребителей отменными жаропрочными и коррозионно-стойкими характеристиками. Механическая обработка наплавленного материала происходит с использованием твердосплавного инструмента.

Продукция ОК 84.42 отлично зарекомендовала себя при получении колёс зубчатого типа, ножей и разнообразных клапанов. Электрод имеет важные сертификаты качества и занимает лидирующие позиции на рынках продаж.

Классификация
EN 14700 E Fe7

Химсостав, %
C Si Mn Cr
0,12 0,5 <0,5 13,0

OK NiCrMo-5



OK NiCrMo-5 – электрод сварочный рутилово-основного типа, используемый для варки в положении снизу. Электрод этого вида применяют для соединения углеродистой стали с никелевыми сплавами, когда необходима наплавка деталей к инструменту, подвергающему во время эксплуатации высоким механическим и химическим нагрузкам.

Получаемый в процессе сварки наплавленный материал характеризуется высокой прочностью и отличными эксплуатационными качествами. В частности, сварочный шов продемонстрировал устойчивость к высоким температурам, воздействию кислот и повышенной влажности – под воздействием всех этих неблагоприятных факторов наплавленный металл не окисляется и не теряет своей прочности.

Для повышения качества работы перед началом сварки необходимо зачистить и обезжирить поверхности.

Классификация
SFA/AWS A5.11 (ENiCrMo-5)
DIN 8555 E 23-250 CKT

Химсостав, %
C Si Mn Cr Ni Mo W Fe
0,05 0,7 0,8 15,5 57 16,4 3,8 5,5

OK Tooltrode 60



OK Tooltrode 60 – электроды, относящиеся к основному типу, применяются в процессе ремонта стального режущего инструмента, предназначенного для обработки холодных металлов.

Электроды данного типа используются для наплавки основных режущих частей инструментов: фрез, штамповочных элементов, ножей. Допустимо использование электродов для ремонта различной техники из стали, где требуется наплавка элементов, в готовом виде подвергающихся высоким контактным нагрузкам.

Для повышения качества конечного продукта рекомендуется осуществлять предварительный нагрев свариваемых поверхностей до температуры от 400 до 500°C.

Готовый сварочный шов можно обрабатывать только абразивными способами, поскольку удары и высокая температура плохо переносятся направленным металлом.

Классификация
EN 14700 E Fe4

Химсостав, %
C Si Mn Cr Mo W V
0,9 1,5 1,3 4,5 7,5 1,8 1,5

OK Tooltrode 50



Сварочный электрод OK Tooltrode 50 с основным типом покрытия используется с целью наплавки поверхности инструмента, который контактирует с холодным и горячим материалом. Слой наплавки, получаемый в результате работы OK Tooltrode 50 способен выдерживать сильные изнашиваемые нагрузки и температуру до 550 градусов.

OK Tooltrode 50 часто применяется для утолщения режущих кромок инструментов: ножницы для резки металла, лезвия и штампы. Также с помощью данных электродов наносят наплавки на поверхность форм для литья.

Для предотвращения разрушения наплавки и появления трещин, температура изделия должна варьироваться в диапазоне 200-500 градусов.

Получаемая наплавка обладает ударопрочностью, стойкостью к абразивному износу и очень высокой жаропрочностью. На данный момент OK Tooltrode 50 входит в список самых универсальных электродов, которые позволяют создать качественную наплавку.

Классификация
EN 14700 E Z Fe3

Химсостав, %
C Si Mn Cr W Co Nb
0,35 1,1 1,0 1,8 8,0 2,0 0,8

OK Weartrode 30



Электроды марки OK Weartrode 30 имеют основной тип покрытия и включают в своем химическом составе элементы марганца, хрома, фосфора, меди. В процессе сварки электродом OK Weartrode 30 формируется ровный буферный слой перед наплавлением основного защитного металла.

Шовный металл при использовании марки OK Weartrode 30 представляет собой низколегированную мартенситную сталь с повышенными характеристиками жаростойкости и прочности. Он отличается усиленной стойкостью к ударным нагрузкам и сохраняет структурную целостность при трении стальных элементов и при абразивном воздействии.

Эти свойства позволяют применять электроды OK Weartrode 30 при изготовлении и реставрации рельсовых конструкций, гусеничных траков, зубчатых элементов, цапф, элементов шаровых мельничных комплексов, крупных шестеренчатых зубьев.

Классификация
EN 14700 E Z Fe1

Химсостав, %
C Si Mn Cr
0,1 <0,7 0,7 3,2

OK Weartrode 30 HD



Электрод предназначен для наплавки металлических поверхностей, эксплуатируемых в условиях повышенного трения, вибрации, механических и химических воздействий. По сравнению с аналогичной продукцией других марок обеспечивает повышенную скорость наплавки. Расходный материал предназначен для работы с инверторами, поддерживающими напряжение холостого хода в 70В. Наплавку выполняют в нижнем положении.

Продукция пользуется популярностью среди железнодорожных ремонтных бригад, которые занимаются восстановлением рельсового полотна и крепежных элементов. Электрод отлично подходит для быстрого и точного восстановления геометрии деталей, создания буферного слоя перед тем, как нанести упрочняющую наплавку и прочих работ, обеспечивающих защиту металлической поверхности от быстрого истирания.

Классификация
EN 14700 E Fe1

Химсостав, %
C Si Mn Cr
0,1 0,5 0,7 3,2

OK Weartrode 50



Электроды марки OK Weartrode 50 имеют кислородно-рутиловое покрытие и содержат компоненты марганца, хрома, фосфора и молибдена. В процессе эксплуатации электрод OK Weartrode 50 образует низколегированный слой наплавленного шва из мартенситной стали.

Наплавляемый шовный металл обладает усиленной прочностью к абразивным факторам, ударным сопротивлением механическим нагрузкам, стойкостью к химическим агентам и способностью выдерживать высокий температурный режим.

Эти свойства обеспечивают возможность применения электрода OK Weartrode 50 для производства сварных изделий, подверженных контакту с трущимися поверхностями, грунтом, абразивными материалами.

Применяется электрод OK Weartrode 50 для реставрации режущих частей сельхозтехники, строительного оборудования, лесозаготовительных машин. Марка OK Weartrode 50 применяется при работе на бытовых сварочных аппаратах.

Классификация
EN 14700 E Z Fe2

Химсостав, %
C Si Mn Cr Mo
0,4 <0,6 <1,0 6,0 0,6

OK Weartrode 50 T



Сварочный электрод предназначен для проведения ремонтных работ с целью упрочнения и восстановления рабочих поверхностей деталей путем создания нового качественного слоя металла. Продукт используют при ремонте различных металлических поверхностей, которые в процессе использования постоянно подвергаются сильным ударам, вибрации, абразивному воздействию, высокому трению, повышенным температурам. Слой металла, наплавленный при помощи электрода, отличается прочностью, повышенной стойкостью к коррозии, способен сохранять качественные характеристики в контакте со слабоагрессивными веществами, а также при постоянной температуре до 400 градусов.

Расходный материал широко используют в сельскохозяйственной и деревообрабатывающей сфере производства для ремонта инструмента, оборудования, машин. Электроды применяют с инверторами бытового и профессионального назначения с пониженным напряжением холостого хода.

Классификация
EN 14700 E Z Fe8

Химсостав, %
C Si Mn Cr
0,2 0,3 0,6 13,0

OK Weartrode 55 HD



Электрод с основным типом покрытия, который при наплавлении позволяет получить легированную мартенситную сталь. Он применяется для создания абразивостойкого упрочняющего слоя на деталях, которые подвергаются постоянному абразивному воздействию и ударным нагрузкам умеренной силы. В частности, электрод применим для наплавления защитного слоя:

- на рабочих элементах любого сельскохозяйственного оборудования, которое работает при умеренной влажности;
- на деталях деревообрабатывающих станков и инструментов;
- на поверхностях миксеров.

Наплавленный слой металла отличается крайне высокой сопротивляемостью абразивному износу, хорошей жаропрочностью, удовлетворительной устойчивостью к ударным нагрузкам и коррозионностойкостью.

Классификация
EN 14700 E Z Fe6

Химсостав, %
C Si Mn Cr
0,7 0,6 0,7 10,0

OK Weartrode 55



Электроды марки OK Weartrode 55 с основным типом покрытия предназначены для наплавки шовного металла на конструктивные элементы конструкций, подверженных увеличенным эксплуатационным нагрузкам.

Содержание в структурном составе электрода OK Weartrode 55 компонентов магния и хрома повышает его производительность. Вследствие этого становится возможным применение электрода OK Weartrode 55 в наплавке черных металлов, испытывающих сильное абразивное воздействие, а также в отношении которых ощущается повышенная ударная нагрузка.

Наплавляемый шовный металл без повреждений выдерживает температурную нагрузку до 400 градусов. Основным применением марки OK Weartrode 55 является наплавление антикоррозионных высоколегированных металлов на шестернях, зубчатых механизмах, ножей и скребков, лопастей, седел клапанов.

Классификация
EN 14700 E Z Fe3

Химсостав, %
C Si Mn Cr
0,5 1,2 1,5 5,8

OK Weartrode 60



Электроды марки OK Weartrode 60 имеют медно-никелевую структуру с содержанием серы, хрома, фосфора, марганца. Использование электродов этой марки целесообразно при сваривании продукции черного металлопроката. Свойства наплавляемого металла, обеспечивающие усиленную стойкость к динамичным и статичным механическим нагрузкам, позволяют использовать электроды марки OK Weartrode 60 в производственных целях для изготовления и ремонта деталей с предъявляемыми требованиями по износостойкости.

Наплавляемый слой также способен выдерживать критичное повышение температуры до 875 градусов, не подвергаясь деформации и растрескиванию.

Основное применение марки электродов OK Weartrode 60 - сваривание деталей, подверженных усиленному абразивному износу, в частности - зубьев экскаваторных ковшей, лезвий грейдеров, режущих элементов лесозаготовительной техники, шнековых сегментов.

Классификация
EN 14700 E Z Fe2

Химсостав, %
C Si Mn Cr
0,8 4,0 <0,6 2,0

OK Weartrode 60 T



Электрод с рутилово-основным типом покрытия. После наплавления образует особый тип структуры – матрицу из чугуна аустенитного класса, которая насыщена карбидом хрома. Применяется для наплавки коррозионностойкого и окислительноустойчивого слоя на деталях, которые за счет условий работы подвержены абразивному износу. В частности, он используется для наплавления:

- элементов почвообрабатывающих механизмов, включая зубья ковшей экскаваторов;
- шнеков;
- насосов, которые перекачивают песок;
- дробилок;
- деталей любого сельскохозяйственного оборудования, которое работает при умеренной влажности.

После наплавки участок может быть обработан только шлифовкой. Помимо этого, на поверхности наплавленного металла могут появиться трещины небольших размеров, которые никак не влияют на работоспособность оборудования.

Классификация
EN 14700 E Z Fe14

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

OK Weartrode 62



Электрод OK Weartrode 62 наиболее рекомендован в приварке элементов, особо подверженных абразивному стиранию, а так же испытывающих постоянно сильное давление или ударное воздействие (работа с песком, Щебенкой, цементом и подобными материалами). Главные зоны применения электрода OK Weartrode 62O:

наплавка оборудования для буровых работ;
сварка молотов, лезвий скребущих предметов;
производство и ремонт боковых сторон шнеков в конвейерном потоке;
обработка рабочей поверхности зубьев ковшей спецтехники для земельных работ и т.д.
При работе с электродом OK Weartrode 62, как правило, нет необходимости осуществлять стартовый подогрев. Только при работе с массивными объектами можно запустить процесс нагревания до 200°C. Техника выполнения наплавки – валиками, продольно направлению износа со средней по длине дугой горения.

Классификация
DIN 8555 E10-UM-60-GP

Химсостав, %
C Si Cr V Ti
3,0 2,0 6,3 5,0 4,8

OK Weartrode 65 T



Электроды марки OK Weartrode 65 T имеют аустенитную структурную матрицу, свойства которой упрочнены включением хромированных карбидов и основной тип покрытия.

Свойства электрода OK Weartrode 65 T позволяют использовать его для наплавления рабочего слоя деталей, эксплуатируемых в условиях повышенных температур - наплавляемый слой выдерживает температурную нагрузку до 700 градусов.

Повышенный коэффициент износостойкости обеспечивает усиленную сопротивляемость наплавляемого электродами OK Weartrode 65 T шовного металла к абразивным факторам и механическому воздействию. Это позволяет применять марку OK Weartrode 65 T для наплавления шовного металла на лопастях вентиляционных конструкций, шнековых конвейеров, пылеуловителей, конструктивных частей землеройных машин, вращающихся деталей миксерных установок.

Классификация
EN 14700 E Fe16

Химсостав, %
C Si Mn Cr Mo Nb W V
5,0 2,0 0,7 23,0 7,0 7,0 2,0 1,0

Алматы (7273)495-231
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Киргизия (996)312-96-26-47

Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Саранск (8342)22-96-24
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Россия (495)268-04-70

Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35
Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93
Казахстан (772)734-952-31