

OK 55.00

Basische Stabelektrode für höchste Anforderungen an die Gütewerte. Besonders reines Schweißgut mit hoher Zähigkeit bis zu -50 °C, CTOD-getestet. Auch für Feinkornstähle mit Streckgrenzen bis 460 MPa und höhergekohte Stähle (St 70, C 45) und Stahlguss einsetzbar. Für hochfeste und kaltzähe Stähle im Stahl- und Apparatebau, geeignet für den Werkstatt-, Montage- und Reparaturbetrieb. Sehr geringe Anteile an diffusiblem Wasserstoff, weniger als 4,0 ml/100 g Schweißgut. Für Stähle wie P235 / S355 - P460 / S460 u. ä.

Spezifikationen	
Klassifikationen	SFA/AWS A5.1 : E7018-1H4 R CSA W48 : E4918-1-H4 EN ISO 2560-A : E 46 5 B 32 H5
Zulassungen	ABS : 4YQ420 H5 BV : 3Y H5 CE : EN 13479 CWB : E4918-1-H4 DB : 10.039.03 DNV-GL : 3Y H5 LR : 3Y H5 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 00632

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

Schweißstrom	AC, DC+
Diffusibler Wasserstoff	< 4.0 ml/100g
Legierungstyp	Carbon Manganese
Umhüllungstyp	Basic covering

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
ISO			
Unbehandelt	500 MPa	590 MPa	28 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
AWS		
Unbehandelt	-45 °C	105 J
ISO		
Unbehandelt	-50 °C	100 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %		
C	Mn	Si
0.06	1.5	0.5

Leistungsdaten					
Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
2.5 x 350.0 mm	80-110 A	23 V	64 %	64 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	110-140 A	23 V	62 %	72 sec	1.2 kg/h
3.2 x 450.0 mm	110-140 A	24 V	69 %	88 sec	1.4 kg/h
4.0 x 350.0 mm	140-200 A	23 V	62 %	72 sec	1.77 kg/h
4.0 x 450.0 mm	140-200 A	24 V	70 %	94 sec	2.0 kg/h
5.0 x 450.0 mm	200-270 A	24 V	72 %	94 sec	3.0 kg/h

OK 55.00

Leistungsdaten

Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
6.0 x 450.0 mm	215-360 A	25 V	72 %	98 sec	4.0 kg/h