

OK 55.00

OK 55.00 est une électrode enrobée sûre et de haute qualité qui convient particulièrement bien au soudage des aciers faiblement alliés haute résistance. Il faut noter la bonne résilience aux basses températures du métal déposé et sa résistance à la fissuration à chaud. Courant de soudage AC, DC+ OCV 65 V

Caractéristiques	
Classements	SFA/AWS A5.1 : E7018-1H4 R CSA W48 : E4918-1-H4 EN ISO 2560-A : E 46 5 B 32 H5
Agréments	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

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Courant de soudage	AC, DC+
Hydrogène diffusible	< 4.0 ml/100g
Type d'alliage	Carbon Manganese
Type de revêtement	Basic covering

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance à la traction	Allongement
ISO			
Brut de soudage	500 MPa	590 MPa	28 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
AWS		
Brut de soudage	-45 °C	105 J
ISO		
Brut de soudage	-50 °C	100 J

Analyse du métal déposé		
C	Mn	Si
0.06	1.5	0.5

Caractéristique de dépôt					
Diamètre	Ampères	Volts	Rendement (%)	Temps de consommation /electrode	Taux de dépôt @ 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

Caractéristique de dépôt

Diamètre	Ampères	Volts	Rendement (%)	Temps de consommation /electrode	Taux de dépôt @ 90 % I max
6.0 x 450.0 mm	215-360 A	25 V	72 %	98 sec	4.0 kg/h