

OK 55.00

OK 55.00 is een laagwaterstof elektrode voor het lassen van hogesterktestaal in alle posities. Goede weerstand tegen warscheuren. De taaheid van het lasmetaal bij lage temperatuur is uitstekend. Te lassen met korte boog. Is te bekomen in VacPac

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

Goedkeuringen zijn gebaseerd op fabriekslocatie. Neem contact op met ESAB voor meer informatie.

Lasstroom	AC, DC+
Diffundeerbaar waterstof	< 4.0 ml/100g
Legering Type	Carbon Manganese
Coating Type	Basic covering

Typische Mechanische Eigenschappen			
Conditionering	Rekgrens	Treksterkte	Rek
ISO			
Zoals gelast	500 MPa	590 MPa	28 %

Kerfslageeigenschappen		
Conditionering	Testtemperatuur	Kerfslagwaarde
AWS		
Zoals gelast	-45 °C	105 J
ISO		
Zoals gelast	-50 °C	100 J

Typische lasmetaalanalyse (%)		
C	Mn	Si
0.06	1.5	0.5

Neersmeltgegevens					
Diameter	Ampère	Volt	Rendement (%)	Smelttijd per elektrode bij 90% I max	Neersmelt
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

Neersmeltgegevens

Diameter	Ampère	Volt	Rendement (%)	Smelttijd per elektrode bij 90% I max	Neersmelt
6.0 x 450.0 mm	215-360 A	25 V	72 %	98 sec	4.0 kg/h