

OK 55.00

La OK 55.00 est une électrode de base faible taux d'hydrogène. C'est une excellente électrode toutes positions qui convient particulièrement aux applications critiques exigeant des impacts exceptionnels faible température. Cette électrode offre un arc stable et lisse avec très peu de projections. L'excellent début d'arc est encore amélioré par un embout spécial en graphique au bout de l'électrode.

La couverture complète du laitier permet un enlèvement facile et un nettoyage minimal après la soudure. L'OK 55.00 est prévue pour une grande variété d'aciers réguliers, de faible alliage et d'aciers pouvant être trempés. Le métal de soudure est aussi très résistant la fissuration chaud. L'OK 55.00 satisfait aux exigences de contenu d'hydrogène diffusible de 4 mL par 100 g de métal de soudure déposé. En plus de l'emballage standard, l'OK 55.00 est aussi disponible en paquet VacPac™ dans le but de garantir un contenu pratiquement exempt d'humidité et d'éliminer la nécessité de coûteuses procédures de recuit.

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 types			
Condition	Limite d'élasticité	Résistance la traction	Allongement
ISO			
Brut de soudage	500 MPa (73 ksi)	590 MPa (86 ksi)	28 %

Propriétés de résilience Charpy V types		
Condition	Température d'essai	Valeur d'impact
AWS		
Brut de soudage	-45 °C (-49 °F)	105 J (78 ft-lb)
ISO		
Brut de soudage	-50 °C (-58 °F)	100 J (74 ft-lb)

analyse du métal d'apport		
C	Mn	Si
0.06	1.5	0.5

Données d'apport de métal					
Diamètre	Courant	Tension	Efficacité (%)	Temps de fusion par électrode 90 % I max	Taux de dépôt 90 % I max
2.5 x 350.0 mm (0.098 x 13.8 in.)	80-110 A	23 V	64 %	64 sec	0.9 kg/h (2.0 lbs/h)

OK 55.00

Données d'apport de métal

Diamètre	Courant	Tension	Efficacité (%)	Temps de fusion par électrode 90 % I max	Taux de dépôt 90 % I max
3.2 x 350.0 mm (1/8 x 13.8 in.)	110-140 A	23 V	62 %	72 sec	1.2 kg/h (2.6 lbs/h)
3.2 x 450.0 mm (1/8 x 17.7 in.)	110-140 A	24 V	69 %	88 sec	1.4 kg/h (3.1 lbs/h)
4.0 x 350.0 mm (5/32 x 13.8 in.)	140-200 A	23 V	62 %	72 sec	1.77 kg/h (3.9 lbs/h)
4.0 x 450.0 mm (5/32 x 17.7 in.)	140-200 A	24 V	70 %	94 sec	2.0 kg/h (4.4 lbs/h)
5.0 x 450.0 mm (0.197 x 17.7 in.)	200-270 A	24 V	72 %	94 sec	3.0 kg/h (6.6 lbs/h)
6.0 x 450.0 mm (0.236 x 17.7 in.)	215-360 A	25 V	72 %	98 sec	4.0 kg/h (8.8 lbs/h)