

OK 53.05

Basische Doppelmantelelektrode für höchste Anforderungen an die mechanisch-technologischen Gütewerte des Schweißgutes. Ausgezeichnete Tieftemperaturzähigkeit (eignungsgeprüft bis -50 °C) insbesondere für das Schweißen von Wurzel- und Zwangslagenähten im Rohrleitungs-, Behälter- und Stahlbau. Wurzellagen können sehr gut am Minuspol geschweißt werden, wegen des leicht beherrschbaren Schmelzbades und der sicheren Flankenerfassung bei gutem Einbrand. Für Stähle wie P235 / S235 - P420 / S420 u. ä.

Spezifikationen	
Klassifikationen	SFA/AWS A5.1 : E7016 EN ISO 2560-A : E 42 4 B 22 H10
Zulassungen	ABS : 3Y CE : EN 13479 DB : 10.039.32 DNV : 3Y H10 LR : 3Y H10 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 03180

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

Schweißstrom	DC+-
Legierungstyp	Carbon Manganese
Umhüllungstyp	Basic covering

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
ISO			
Unbehandelt	470 MPa	540 MPa	28 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
ISO		
Unbehandelt	-40 °C	80 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %		
C	Mn	Si
0.06	0.96	0.54

Leistungsdaten					
Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
2.5 x 350.0 mm	50-100 A	24 V	63 %	49 sec	1.0 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-140 A	26 V	60 %	57 sec	1.2 kg/h
3.2 x 450.0 mm	80-140 A	26 V	61 %	70 sec	1.3 kg/h
4.0 x 350.0 mm	110-180 A	25 V	63 %	60 sec	1.8 kg/h