

OK 53.68

OK 53.68 je bazická nízkovodíková elektroda, která poskytuje homogenní vysoce kvalitní svarový kov. Je vhodná pro jednostranné svaování s vysokou čistotou svarového kovu. Svaovací vlastnosti jsou stejné při použití stejnosměrného i střídavého proudu. Je preferováno zapojení na minus pól stejnosměrného zdroje, které umožňuje snadné ovládání a minimalizaci vzniku rozstiku a zápalu. Testováno CTOD.

Specifikace	
Klasifikace	SFA/AWS A5.1 : E7016-1 H4 R EN ISO 2560-A : E 42 5 B 12 H5
Schválení	ABS : 3Y H5 BV : 3Y H5 CE : EN 13479 DNV-GL : 4 YH5 PRS : 3Y H5 VdTÜV : 06807

Schválení jsou založena na umístění závodu. Pro více informací kontaktujte ESAB.

Svaovací proud	AC, DC+(-)
Difuzní vodík	< 4.0 ml/100g
Typ legování	Carbon Manganese
Typ obalu	Basic covering

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
ISO			
Po svaení	470 MPa	550 MPa	30 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
ISO		
Po svaení	-45 °C	150 J
Po svaení	-50 °C	140 J

Typického chemického složení svarového kovu v %		
C	Mn	Si
0.06	1.2	0.4

Údaje ukládání					
Prmr	A	V	Účinnost (%)	as dohoení/elektroda	Výkon odtavení při 90 % max. hodnoty proudu
2.5 x 350.0 mm	55-85 A	22 V	58 %	50 sec	0.8 kg/h
3.2 x 450.0 mm	80-130 A	22 V	61 %	73 sec	1.2 kg/h
4.0 x 450.0 mm	110-170 A	22 V	65 %	83 sec	1.7 kg/h