

OK 53.70

OK 53.70 je bazická nízkovodíková elektroda, která poskytuje homogenní vysoce kvalitní svarový kov. Je určena pro jednostranné svaování trubek a konstrukcí. Spolehlivý prvar, snadná odstranitelnost strusky. Elektroda je vhodná pro všechny polohy svaování, s výjimkou polohy shora dol.

Specifikace	
Klasifikace	SFA/AWS A5.1 : E7016-1 EN ISO 2560-A : E42 5 B 12 H5
Schválení	ABS : E7016-H4 ABS : 3Y H5 CE : EN 13479 DNV-GL : 3 YH5 LR : 3Y H5 UKCA : EN 13479

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

Svaovací proud	AC, DC+(-)
Difuzní vodík	< 5.0 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	440 MPa	530 MPa	30 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
ISO		
Po svaení	-50 °C	100 J

Typického chemického složení svarového kovu v %		
C	Mn	Si
0.06	1.1	0.4

Údaje ukládání					
Prmr	A	V	Účinnost (%)	as dohoení/elektroda	Výkon odtavení pi 90 % max. hodnoty proudu
2.0 x 300.0 mm	50-90 A	27 V	61 %	18 sec	1.63 kg/h
2.5 x 350.0 mm	60-85 A	26 V	63 %	57 sec	0.7 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-130 A	24 V	59 %	61 sec	1.1 kg/h
4.0 x 450.0 mm	115-190 A	24 V	63 %	86 sec	1.7 kg/h
5.0 x 450.0 mm	150-250 A	24 V	66 %	104 sec	2.26 kg/h