

OK 55.00

OK 55.00 je bazická elektroda pro svaování konstrukčních ocelí se zvýšenou mezí kluzu. Svarový kov je odolný proti trhlinám za tepla. Elektroda je doporučena všude tam, kde je požadována dobrá vrubová houževnatost za nízkých teplot.

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

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 kluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
ISO			
Po svaení	500 MPa	590 MPa	28 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
AWS		
Po svaení	-45 °C	105 J
ISO		
Po svaení	-50 °C	100 J

Typického chemického složení svarového kovu v %		
C	Mn	Si
0.06	1.5	0.5

Údaje ukládání					
Prmr	A	V	Účinnost (%)	as dohoení/elektroda	Výkon odtavení pi 90 % max. hodnoty proudu
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

Údaje ukládání

Prmr	A	V	Účinnost (%)	as dohoení/elektroda	Výkon odtavení pi 90 % max. hodnoty proudu
6.0 x 450.0 mm	215-360 A	25 V	72 %	98 sec	4.0 kg/h