OK 53.16 Spezial

Basische Doppelmantelelektrode mit ausgezeichneten Schweißeigenschaften, sehr stabiler und konzentrierter Lichtbogen. Sehr gut für Wurzel- und Zwangslagenschweißungen geeignet. Für Gleich- und Wechselstrom, keine Neigung zum Kleben. Leicht Handhabung, sehr geringe Spritzerbildung, leichte Schlackenlöslichkeit bei sehr gutem Nahtaussehen mit kerbfreien Übergängen. Universalelektrode für Werkstatt- und Montagearbeiten im Stahl- und Behälterbau. Für Stähle wie P235 / S 235 - P355 / S355 u. ä.

Spezifikationen	
Klassifikationen	SFA/AWS A5.1 : E7016 EN ISO 2560-A : E 38 2B 32 H10
Zulassungen	ABS : 3Y BV : 3Y H10 CE : EN 13479 DB : 10.039.29 DNV : 3 YH10 LR : 3Y UKCA : EN 13479 VdTÜV : 02762

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

Schweißstrom	AC, DC+-
Diffusibler Wasserstoff	< 10.0 ml/100g
Legierungstyp	Carbon Manganese
Umhüllungstyp	Basic covering

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	**Streckgrenze**	**Zugfestigkeit**	**Dehnung**
ISO			
Unbehandelt	450 MPa	530 MPa	28 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	**Prüftemperatur**	**Kerbschlagarbeit**
ISO		
Unbehandelt	-20 °C	90 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %		
C	**Mn**	**Si**
0.07	1.0	0.6

Leistungsdaten					
Durchmesser	**Strom**	**Volt**	**Ausbringen (%)**	**Abschmelzzeit / Elektrode**	**Abschmelzleistung bei 90 % I max**
2.5 x 350.0 mm	50-90 A	27 V	58 %	59 sec	0.73 kg/h
3.2 x 350.0 mm	90-150 A	31 V	54 %	56 sec	1.2 kg/h
3.2 x 450.0 mm	90-150 A	30 V	57 %	72 sec	1.27 kg/h
4.0 x 450.0 mm	120-190 A	28 V	59 %	90 sec	1.65 kg/h
5.0 x 450.0 mm	160-230 A	28 V	61 %	109 sec	2.14 kg/h