

OK 53.70

Basische Stabelektrode für Wurzel-, Rohr- und Montageschweißungen in allen Positionen außer fallend. Sehr stabiler Lichtbogen, ausgewogenes Schlackesystem für Zwangslagen, ausgezeichnete Spaltüberbrückung beim Wurzelschweißen. Für Pipeline-Stähle bis X56 geeignet, oft für duktile Wurzelschweißungen an härtesten Rohrstählen (X60 - X70) eingesetzt, Füll- und Decklagen dann mit OK 74.70. Für Rohrstähle wie API 5 LX: X42 - X56, L240 - L385, Wurzelschweißungen an X60 - X70, L415 - L485 u. ä.

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

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

Schweißstrom	AC, DC+(-)
Diffusibler Wasserstoff	< 5.0 ml/100g
Legierungstyp	Carbon Manganese
Umhüllungstyp	Basic covering

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
ISO			
Unbehandelt	440 MPa	530 MPa	30 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
ISO		
Unbehandelt	-50 °C	100 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %		
C	Mn	Si
0.06	1.1	0.4

Leistungsdaten					
Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
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