

OK 53.35

El OK 53.35 es el electrodo más eficaz para el soldeo vertical, está especialmente diseñado para soldar en posición vertical descendente. El OK 53.35 está recomendado para soldeo de aceros navales ordinarios y de alta resistencia de los tipos A, D y E y de aceros estructurales y de baja aleación de resistencia similar.

Especificaciones	
Clasificaciones	SFA/AWS A5.1 : E7048 EN ISO 2560-A : E 42 4 B 31 H5
Aprobaciones	ABS : 3Y H5 BV : 3Y H5 CE : EN 13479 DB : 10.039.33 DNV : 3Y H5 GL : 3Y H5 PRS : 3Y H5 RS : 3Y H5 VdTÜV : 00631

Las aprobaciones se basan en la ubicación de la fábrica. Póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

Corriente de soldadura	AC, DC+
Hidrógeno difusible	<5.0 ml/100g
Tipo de aleación	Carbon Manganese
Tipo de recubrimiento	Lime Basic

Propiedades tensoras típicas			
Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
ISO			
Como soldado	460 MPa	560 MPa	30 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy		
Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
ISO		
Como soldado	-40 °C	90 J
Como soldado	-30 °C	110 J
Como soldado	-20 °C	140 J

Datos aportación						
Diámetro	Amperios	Voltios	kg de metal de soldadura/kg de electrodos	Número de electrodos/kg de metal de soldadura	Tiempo de fusión por electrodo al 90 % l máx.	Tasa de Deposición
3.2 x 450 mm	80-150 A	24 V	0.65	38	69 sec	1.37 kg/h
4.0 x 450 mm	110-200 A	27 V	0.70	25.0	69 sec	2.20 kg/h
4.5 x 450 mm	150-230 A	25 V	0.64	20	89 sec	2 kg/h
5.0 x 450 mm	170-280 A	28 V	0.68	16.0	77 sec	2.90 kg/h