

OK 53.70

El OK 53.70 es un electrodo para corrientes alterna y continua, de bajo hidrógeno, para el soldeo de tuberías y estructuras generales. Buena penetración de raíz dejando un cordón plano con escoria fácilmente desprendible. El arco estable, y el bien equilibrado sistema de escoria, hacen a este electrodo fácil de usar en todas las posiciones.

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

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	Basic covering

Propiedades tensoras típicas			
Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
ISO			
Como soldado	440 MPa	530 MPa	30 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy		
Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
ISO		
Como soldado	-50 °C	100 J

% Análisis metal depositado (valores típicos)		
C	Mn	Si
0.06	1.1	0.4

Datos aportación					
Diámetro	Amperios	Voltios	Rendimiento (%)	Tiempo de fusión por electrodo al 90 % I máx.	Tasa de deposición al 90 % I máx.
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