

OK 55.00

El OK 55.00 es un electrodo con revestimiento resistente a la humedad, LMA, de alta calidad, especialmente adecuado para el soldeo de aceros de alta resistencia y baja aleación. El metal depositado destaca por su buena resistencia al impacto a baja temperatura y a la fisuración. Adecuado para acero naval de alta resistencia.

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

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	< 4.0 ml/100g
Tipo de aleación	Carbon Manganeso
Tipo de recubrimiento	Basic covering

Propiedades tensoras típicas			
Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
ISO			
Como soldado	500 MPa	590 MPa	28 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy		
Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
AWS		
Como soldado	-45 °C	105 J
ISO		
Como soldado	-50 °C	100 J

% Análisis metal depositado (valores típicos)		
C	Mn	Si
0.06	1.5	0.5

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

OK 55.00

Datos aportación					
Diámetro	Amperios	Voltios	Rendimiento (%)	Tiempo de fusión por electrodo al 90 % I máx.	Tasa de deposición al 90 % I máx.
5.0 x 450.0 mm	200-270 A	24 V	72 %	94 sec	3.0 kg/h
6.0 x 450.0 mm	215-360 A	25 V	72 %	98 sec	4.0 kg/h