

OK 53.70

Elettrodo basico, basso idrogeno, AC/DC, adatto per saldatura di tubazioni in tutte le posizioni. L'ottima penetrazione e la facilità di rimozione scoria permettono all'OK 53.70 di essere utilizzato quale valida alternativa per la prima passata ai procedimenti TIG e con elettrodi cellulosici. Generalmente impiegato per acciai fino all'API 5LX56, si può anche utilizzare per la prima passata su acciai API 5LX60, 5LX65, 5LX70.

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

Le approvazioni si basano sulla posizione della fabbrica. Si prega di contattare ESAB per ulteriori informazioni.

Corrente di saldatura	AC, DC+(-)
Idrogeno diffusibile	< 5.0 ml/100g
Tipo di lega	Carbon Manganese
Tipo di rivestimento	Basic covering

Proprietà tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
ISO			
Come saldato	440 MPa	530 MPa	30 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
ISO		
Come saldato	-50 °C	100 J

Analisi tipica del deposito		
C	Mn	Si
0.06	1.1	0.4

Dati deposito					
Diametro	Amp	Volt	Efficienza (%)	Tempo di fusione per elettrodo al 90% I max	Tasso di deposito al 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