

## OK 53.05

OK 53.05 est une électrode enrobée pour le soudage des aciers non et faiblement alliés. Elle présente une très bonne soudabilité et de très bonnes caractéristiques mécaniques. Son double enrobage permet de créer un bain de fusion profond entraînant un arc stable, protégé de l'air ambiant, quelque soit la position de soudage.

Caractéristiques	
Classements	SFA/AWS A5.1 : E7016 EN ISO 2560-A : E 42 4 B 22 H10
Agréments	ABS : 3Y CE : EN 13479 DB : 10.039.32 DNV : 3Y H10 LR : 3Y H10 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 03180

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Courant de soudage	DC+-
Type d'alliage	Carbon Manganese
Type de revêtement	Basic covering

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
ISO			
Brut de soudage	470 MPa ( 68 ksi )	540 MPa ( 78 ksi )	28 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
ISO		
Brut de soudage	-40 °C ( -40 °F )	80 J ( 59 ft-lb )

Analyse du métal déposé		
C	Mn	Si
0.06	0.96	0.54

Caractéristique de dépôt					
Diamètre	Ampères	Volts	Rendement (%)	Temps de consommation /électrode	Taux de dépôt @ 90 % I max
2.5 x 350.0 mm ( 0.098 x 13.8 in. )	50-100 A	24 V	63 %	49 sec	1.0 kg/h ( 2.2 lbs/h )
3.2 x 350.0 mm ( 1/8 x 13.8 in. )	80-140 A	26 V	60 %	57 sec	1.2 kg/h ( 2.6 lbs/h )
3.2 x 450.0 mm ( 1/8 x 17.7 in. )	80-140 A	26 V	61 %	70 sec	1.3 kg/h ( 2.9 lbs/h )
4.0 x 350.0 mm ( 5/32 x 13.8 in. )	110-180 A	25 V	63 %	60 sec	1.8 kg/h ( 4.0 lbs/h )