

OK 55.00

El electrodo OK 55.00 es un excelente aporte básico de bajo hidrógeno para toda posición que es especialmente útil en aplicaciones críticas que requieren excelentes propiedades de impacto a bajas temperaturas. Este electrodo tiene un arco suave y estable con bajo salpique. Su punta de grafito hace que el inicio de arco sea extremadamente fácil en cualquier condición de uso. La escoria que produce es de fácil remoción lo cual se traduce en una fácil limpieza de la soldadura. OK 55.00 está diseñado para soldar una amplia variedad de aceros al carbón, de baja aleación y de alta dureza. El metal depositado es también resistente a la producción de grietas en caliente. El electrodo OK 55.00 cumple con los requerimientos de 4ml de hidrógeno difusible en 100 gramos de metal depositado, por lo que entra dentro de la clasificación H4. Adicionalmente, el empaque estándar de este electrodo es el VacPac[®], que garantiza la menor humedad posible y elimina la necesidad de reacondicionamiento, aún en condiciones extremas.

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 Manganese
Tipo de revestimiento	Basic covering

Propiedades típicas de Tensión			
Condición	Límite de flujo	Resistencia a la tracción	Alargamiento
ISO			
Como queda soldado	500 MPa (73 ksi)	590 MPa (86 ksi)	28 %

Teste Charpy		
Condición	Temperatura de prueba	Valor de impacto
AWS		
Como queda soldado	-45 °C (-49 °F)	105 J (78 ft-lb)
ISO		
Como queda soldado	-50 °C (-58 °F)	100 J (74 ft-lb)

% típico de análisis de metal de soldadura		
C	Mn	Si
0.06	1.5	0.5

Depósito					
Diámetro	Corriente	Tensión	Eficiencia	Tiempo de fusión por electrodo al 90% I max	Tasa de deposición a 90 % I máx
2.5 x 350.0 mm (0.098 x 13.8 in.)	80-110 A	23 V	64 %	64 sec	0.9 kg/h (2.0 lbs/h)

OK 55.00

Depósito					
Diámetro	Corriente	Tensión	Eficiencia	Tiempo de fusión por electrodo al 90% I max	Tasa de deposición a 90 % I máx
3.2 x 350.0 mm (1/8 x 13.8 in.)	110-140 A	23 V	62 %	72 sec	1.2 kg/h (2.6 lbs/h)
3.2 x 450.0 mm (1/8 x 17.7 in.)	110-140 A	24 V	69 %	88 sec	1.4 kg/h (3.1 lbs/h)
4.0 x 350.0 mm (5/32 x 13.8 in.)	140-200 A	23 V	62 %	72 sec	1.77 kg/h (3.9 lbs/h)
4.0 x 450.0 mm (5/32 x 17.7 in.)	140-200 A	24 V	70 %	94 sec	2.0 kg/h (4.4 lbs/h)
5.0 x 450.0 mm (0.197 x 17.7 in.)	200-270 A	24 V	72 %	94 sec	3.0 kg/h (6.6 lbs/h)
6.0 x 450.0 mm (0.236 x 17.7 in.)	215-360 A	25 V	72 %	98 sec	4.0 kg/h (8.8 lbs/h)