

## OK 53.68

OK 53.68 to elektroda LMA o bardzo dobrej jakości, szczególnie przydatna do spawania w warunkach polowych. OK 53.68 daje jednorodny metal spoiny o bardzo dobrej jakości z niezwykle małą ilością wtrąceń. Elektroda może być zasilana prądem przemiennym (AC) lub prądem stałym (DC) o biegunowości zarówno dodatniej, jak i ujemnej. Preferowane jest spawanie prądem stałym o biegunowości ujemnej, gdy uzyskuje się niewielkie, łatwe do kontrolowania jeziorko spawalnicze, a także minimalizuje się ryzyko przepaleń i podtopień. OK 53.68 spełnia wymagania testów CTOD.

### Dane techniczne

|                     |                                                                                              |
|---------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Klasyfikacje</b> | SFA/AWS A5.1 : E7016-1 H4 R<br>EN ISO 2560-A : E 42 5 B 12 H5                                |
| <b>Aprobaty</b>     | ABS : 3Y H5<br>BV : 3Y H5<br>CE : EN 13479<br>DNV-GL : 4 YH5<br>PRS : 3Y H5<br>VdTÜV : 06807 |

Zatwierdzenia są oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyskać więcej informacji, skontaktuj się z ESAB.

|                          |                  |
|--------------------------|------------------|
| <b>Prd spawania</b>      | AC, DC+(-)       |
| <b>Wodór dyfundujący</b> | < 4.0 ml/100g    |
| <b>Rodzaj stopu</b>      | Carbon Manganese |
| <b>Rodzaj otuliny</b>    | Basic covering   |

### Typowe właściwości mechaniczne

| Warunki     | Granica plastyczności | Wytrzymałość na rozciąganie | Wydłużenie względne |
|-------------|-----------------------|-----------------------------|---------------------|
| <b>ISO</b>  |                       |                             |                     |
| Po spawaniu | 470 MPa               | 550 MPa                     | 30 %                |

### Udarno Charpy V

| Warunki     | Temperatura testu | Udarno KV |
|-------------|-------------------|-----------|
| <b>ISO</b>  |                   |           |
| Po spawaniu | -50 °C            | 140 J     |
| Po spawaniu | -45 °C            | 150 J     |

### Typowy skład chemiczny stopiwa %

| C    | Mn  | Si  |
|------|-----|-----|
| 0.06 | 1.2 | 0.4 |

### Dane wydajności stopiwa

| rednica        | A         | V    | Sprawno (%) | Czas upalania elektrody | Wydajność stopiwa przy 90% I maks. |
|----------------|-----------|------|-------------|-------------------------|------------------------------------|
| 2.5 x 350.0 mm | 55-85 A   | 22 V | 58 %        | 50 sec                  | 0.8 kg/h                           |
| 3.2 x 450.0 mm | 80-130 A  | 22 V | 61 %        | 73 sec                  | 1.2 kg/h                           |
| 4.0 x 450.0 mm | 110-170 A | 22 V | 65 %        | 83 sec                  | 1.7 kg/h                           |