

OK 53.70

OK 53.70 to niskowodorowa elektroda zasilana prądem przemiennym lub stałym (AC/DC), przeznaczona do jednostronnego spawania rur i konstrukcji ogólnych. Zapewnia dobry przetop, pozostawia paskie lico i łatwo usuwalny uel. Stabilny uel i dobrze zrównoważony skład uła powodują, że przy użyciu tej elektrody z łatwością można spawać we wszystkich pozycjach.

Dane techniczne

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

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

Prąd spawania	AC, DC+(-)
Wodór dyfundujący	< 5.0 ml/100g
Rodzaj stopu	Carbon Manganese
Rodzaj otuliny	Basic covering

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
ISO			
Po spawaniu	440 MPa	530 MPa	30 %

Udarowo Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarowo KV
ISO		
Po spawaniu	-50 °C	100 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si
0.06	1.1	0.4

Dane wydajności stopiwa

średnica	A	V	Sprawność (%)	Czas upalania elektrody	Wydajność stopiwa przy 90% I maks.
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