

OK 55.00

OK 55.00 to niezawodna elektroda LMA o bardzo dobrej jakości, szczególnie przydatna do spawania niskostopowych stali o dużej wytrzymałości. Metal spoiny cechuje dobra udurowienie w niskich temperaturach. Jest on także bardzo odporny na pęknięcia gorące (krystalizacyjne). Elektroda nadaje się także do spawania stali okrojonych o dużej wytrzymałości (klasy A, D i E).

Dane techniczne	
Klasyfikacje	SFA/AWS A5.1 : E7018-1H4 R CSA W48 : E4918-1-H4 EN ISO 2560-A : E 46 5 B 32 H5
Aprobaty	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

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

Prd spawania	AC, DC+
Wodór dyfundujący	< 4.0 ml/100g
Rodzaj stopu	Carbon Manganese
Rodzaj otuliny	Basic covering

Typowe właściwości mechaniczne			
Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
ISO			
Po spawaniu	500 MPa	590 MPa	28 %

Udarno Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
AWS		
Po spawaniu	-45 °C	105 J
ISO		
Po spawaniu	-50 °C	100 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %		
C	Mn	Si
0.06	1.5	0.5

Dane wydajności stopiwa					
rednica	A	V	Sprawno (%)	Czas upalania elektrody	Wydajność stopiwa przy 90% i maks.
2.5 x 350.0 mm	80-110 A	23 V	64 %	64 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	110-140 A	23 V	62 %	72 sec	1.2 kg/h
3.2 x 450.0 mm	110-140 A	24 V	69 %	88 sec	1.4 kg/h
4.0 x 350.0 mm	140-200 A	23 V	62 %	72 sec	1.77 kg/h
4.0 x 450.0 mm	140-200 A	24 V	70 %	94 sec	2.0 kg/h
5.0 x 450.0 mm	200-270 A	24 V	72 %	94 sec	3.0 kg/h

OK 55.00

Dane wydajności stopiwa

rednica	A	V	Sprawno (%)	Czas upalania elektrody	Wydajno stopiwa przy 90% I maks.
6.0 x 450.0 mm	215-360 A	25 V	72 %	98 sec	4.0 kg/h