

OK 53.05

Niskowodorowa elektroda o szczególnie dobrych charakterystykach eksploatacyjnych, dająca spoiwo o bardzo dobrych właściwościach mechanicznych. Dzięki podwójnej otulinie tworzy głęboki krater, który stabilizuje jarzenie się ukończonego złącza i zapewnia dobrą ochronę jeziorka przed powietrzem atmosferycznym, zwłaszcza w pozycjach odchylonych od poziomej.

Dane techniczne

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

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

Prąd spawania	DC+-
Rodzaj stopu	Carbon Manganese
Rodzaj otuliny	Basic covering

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
ISO			
Po spawaniu	470 MPa	540 MPa	28 %

Udarowo Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarowo KV
ISO		
Po spawaniu	-40 °C	80 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si
0.06	0.96	0.54

Dane wydajności stopiwa

średnica	A	V	Sprawność (%)	Czas upalania elektrody	Wydajność stopiwa przy 90% i maks.
2.5 x 350.0 mm	50-100 A	24 V	63 %	49 sec	1.0 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-140 A	26 V	60 %	57 sec	1.2 kg/h
3.2 x 450.0 mm	80-140 A	26 V	61 %	70 sec	1.3 kg/h
4.0 x 350.0 mm	110-180 A	25 V	63 %	60 sec	1.8 kg/h