

OK 53.35

OK 53.35 är en allströmselektrod som dock svetsar bäst på växelström. Den är utvecklad för svetsning vertikalt fallande som utförs med relativt grov elektroddiameter och hög svetström vilket medför hög stränghastighet. Den bör svetsas utan pendling i nämnda svetsläge och vinkeln mellan elektrod och svetsriktningen hållas 60-70°. OK 53.35 rekommenderas för SS-stålen i 13- och 14-serien, (SS1505), (E295 SS1550), SS2101, P295GH (2102), P355NH (SS2106), P355NL1 (SS2107), SS2116, SS2117, SS2132, SS2133, S355NH, S355N (SS2134), SS2142, SS2143, SS2144, S355JR, S355J2H (SS2172), S355J2G4 (SS2174), och för ordinära fartygsstål av A-D- och E-kvalitet.

Tekniska data	
Klassificeringar	SFA/AWS A5.1 : E7048 EN ISO 2560-A : E 42 4 B 31 H5
Godkännanden	ABS : 3Y H5 BV : 3Y H5 CE : EN 13479 DB : 10.039.33 DNV : 3Y H5 GL : 3Y H5 PRS : 3Y H5 RS : 3Y H5 VdTÜV : 00631

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Svetsström	AC, DC+
Diffunderbart väte	<5.0 ml/100g
Legeringstyp	Carbon Manganese
Höljtyp	Lime Basic

Typiska mekaniska värden			
Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
ISO			
Helsvetsgods	460 MPa	560 MPa	30 %

Slagseghetsdata Charpy V		
Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
ISO		
Helsvetsgods	-30 °C	110 J
Helsvetsgods	-20 °C	140 J
Helsvetsgods	-40 °C	90 J

Insmålningsdata						
Diameter	Ström	Bågspänning	kg svetsgods/ kg elektrod	Antal elektroder /kg svetsgods	Smälttid per elektrod vid 90% av maxström	Insvetstal
3.2 x 450 mm	80-150 A	24 V	0.65	38	69 sec	1.37 kg/h
4.0 x 450 mm	110-200 A	27 V	0.70	25.0	69 sec	2.20 kg/h
4.5 x 450 mm	150-230 A	25 V	0.64	20	89 sec	2 kg/h
5.0 x 450 mm	170-280 A	28 V	0.68	16.0	77 sec	2.90 kg/h