

OK 53.68

OK 53.68 är en extra hög kvalitetselektrod speciellt användbar vid ensidessvetsning främst där stränga krav föreligger t ex inom offshore och där högt påkända rörkonstruktioner förekommer. OK 53.68 är mer lättsvetsad än elektroder i OK 48-serien, mindre kortslutningsbenägen, svetsar varmare än dessa på pluspol och klart bättre på minuspol. Vid svetsning av bottensträngar i rörskarvar ansluts elektroden med fördel till minuspol vilket underlättar kontrollen av genomsvetsningen. Efterföljande strängar svetsas med elektroden ansluten till pluspol. OK 53.68 är CTOD- provad. (Art nr 5368)

Tekniska data

Klassificeringar	SFA/AWS A5.1 : E7016-1 H4 R EN ISO 2560-A : E 42 5 B 12 H5
Godkännanden	ABS : 3Y H5 BV : 3Y H5 CE : EN 13479 DNV-GL : 4 YH5 PRS : 3Y H5 VdTÜV : 06807

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Svetsström	AC, DC+(-)
Diffunderbart väte	< 4.0 ml/100g
Legeringstyp	Carbon Manganese
Höljtyp	Basic covering

Typiska mekaniska värden

Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
ISO			
Helsvetsgods	470 MPa	550 MPa	30 %

Slagseghetsdata Charpy V

Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
ISO		
Helsvetsgods	-50 °C	140 J
Helsvetsgods	-45 °C	150 J

Svetsgodsanalys %

C	Mn	Si
0.06	1.2	0.4

Insmältningsdata

Diameter	Ström	Bågspänning	Verkningsgrad (%)	Smälttid per elektrod vid 90% av maxström	Insvetstal vid 90 % I max
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