

OK 53.70

OK 53.70 är en basisk elektrod speciellt lämpad för svetsning av rör och allmänna konstruktioner där den används till rotsträngar. Elektrodens bågstabilitet och välbalanserade slaggsystem gör den lättsvetsad i alla lägen. Vid svetsning av bottensträngar används ofta minuspol. (Art nr 5370)

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

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Svetsström	AC, DC+(-)
Diffunderbart väte	< 5.0 ml/100g
Legeringstyp	Carbon Manganese
Höljtyp	Basic covering

Typiska mekaniska värden			
Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
ISO			
Helsvetsgods	440 MPa	530 MPa	30 %

Slagseghetsdata Charpy V		
Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
ISO		
Helsvetsgods	-50 °C	100 J

Svetsgodsanalys %		
C	Mn	Si
0.06	1.1	0.4

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