

OK 55.00

OK 55.00 är den starkaste olegerade allströmselektroden särskilt lämpad för höghållfasta låglegerade stål eller stålgiutgods. Elektrodens sprödbrottsäkerhet vid låga temperaturer är synnerligen god liksom svetsgodsets varmspricksäkerhet. Den ger ett svetsgods med mycket bra mekaniska egenskaper, speciellt vad beträffar slagseghet. (Art nr 5500)

Tekniska data	
Klassificeringar	SFA/AWS A5.1 : E7018-1H4 R CSA W48 : E4918-1-H4 EN ISO 2560-A : E 46 5 B 32 H5
Godkännanden	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

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	500 MPa	590 MPa	28 %

Slagseghetsdata Charpy V		
Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
AWS		
Helsvetsgods	-45 °C	105 J
ISO		
Helsvetsgods	-50 °C	100 J

Svetsgodsanalys %		
C	Mn	Si
0.06	1.5	0.5

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

Insmålningsdata

Diameter	Ström	Bågspänning	Verkningsgrad (%)	Smälttid per elektrod vid 90% av maxström	Insvetstal vid 90 % I max
6.0 x 450.0 mm	215-360 A	25 V	72 %	98 sec	4.0 kg/h