

OK 53.00

Basisk elektrod med dubbelt hölje. Ger ett svetsgods med mycket goda mekaniska egenskaper och är speciellt lämpad för reparationssvetsning.

Tekniska data	
Klassificeringar	SFA/AWS A5.1 : E7016 EN ISO 2560-A : E 42 4 B 12 H10
Godkännanden	ABS : 3H10, 3Y BV : 3, 3YH10 CE : EN 13479 DB : 10.039.09 DNV : 3 YH15 GL : 3YH10 LR : 3Y H15 VdTÜV : 00630

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Svetsström	AC, DC+-
Diffunderbart väte	<10.0 ml/100g
Legeringstyp	Carbon Manganese
Höljtyp	Lime Basic

Typiska mekaniska värden		
Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
AWS		
ISO		

Slagseghetsdata Charpy V	
Villkor	Provningstemperatur
AWS	
Helsvetsgods	-30 °C
ISO	
Helsvetsgods	-40 °C

Insmältningsdata						
Diameter	Ström	Bågspänning	kg svetsgods/ kg elektrod	Antal elektroder /kg svetsgods	Smälttid per elektrod vid 90% av maxström	Insvetstal
2.5 x 350 mm	80-110 A	26 V	0.63	83	53 sec	0.82 kg/h
3.2 x 350 mm	80-150 A	26 V	0.68	48	59 sec	1.28 kg/h
3.2 x 450 mm	80-150 A	26 V	0.65	38	67 sec	1.41 kg/h
4.0 x 450 mm	100-220 A	25 V	0.64	25	70 sec	2.05 kg/h
5.0 x 450 mm	180-320 A	30 V	0.67	16	88 sec	2.62 kg/h