

OK 55.00

OK 55.00, özellikle yüksek mukavemetli düşük alaımlı çeliklerin kaynakta kullanlan uygun, güvenilir, yüksek kaliteli bir LMA elektrottur. Kaynak metalinin düşük sıcaklıktaki iyi darbe dayanımına dikkat edilmelidir. Kaynak metalı sıcak çatlamaya kar da son derece dayanıklıdır. Elektrot ayrıca A, D ve E kalite yüksek dayanımlı gemi çeliklerinin kayna için de uygundur. NACE TM0177 ve TM0284'e göre test edilmiştir. Çeıtlı koullarda test edilen yayılabilir hidrojen, 3 ml/100 g'n altında deerler gösterir.

Teknik Özellikler	
Sınıflandırmalar	SFA/AWS A5.1 : E7018-1H4 R CSA W48 : E4918-1-H4 EN ISO 2560-A : E 46 5 B 32 H5
Onaylar	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

Onaylar fabrika konumuna baldr. Daha fazla bilgi için lütfen ESAB ile iletişime geçin.

Kaynak Akım	AC, DC+
Yayılabilir Hidrojen	< 4.0 ml/100g
Alaım Tipi	Carbon Manganese
Kaplama Türü	Basic covering

Tipik Çekme Özellikleri			
Koul	Akma Dayanım	Çekme Dayanım	Uzama
ISO			
Kaynaklı Olarak	500 MPa	590 MPa	28 %

Tipik Charpy V-Çentik Özellikleri		
Koul	Test Sıcaklığı	Darbe Deeri
AWS		
Kaynaklı Olarak	-45 °C	105 J
ISO		
Kaynaklı Olarak	-50 °C	100 J

Tipik Kaynak Metalı Analizi %		
C	Mn	Si
0.06	1.5	0.5

Yma Verileri					
Çap	Akım	Gerilim	Yma Verimliliği (%)	Maksimum %90 I'de elektrot bana füzyon süresi	Yma Hz @ %90 I maks.
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

OK 55.00

Yma Verileri					
Çap	Akm	Gerilim	Yma Verimlili (%)	Maksimum %90 l'de elektrot bana füzyon süresi	Yma Hz @ %90 l maks.
5.0 x 450.0 mm	200-270 A	24 V	72 %	94 sec	3.0 kg/h
6.0 x 450.0 mm	215-360 A	25 V	72 %	98 sec	4.0 kg/h