

OK 53.05



Niskowodorowa elektroda o szczególnie dobrych charakterystykach eksploatacyjnych, dająca spoiwo o bardzo dobrych własnościach mechanicznych. Dzięki podwójnej otulinie tworzy głęboki krater, który stabilizuje jarzenie się uku spawalniczego i zapewnia dobrą ochronę jeziorka przed powietrzem atmosferycznym, zwłaszcza w pozycjach odchylonych od poziomej.

Dane techniczne	
Klasyfikacje	SFA/AWS A5.1 : E7016 EN ISO 2560-A : E 42 4 B 22 H10
Aprobaty	ABS : 3Y CE : EN 13479 DB : 10.039.32 DNV : 3Y H10 LR : 3Y H10 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 03180

Zatwierdzenia s oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyskać więcej informacji, skontaktuj się z ESAB.

Prd spawania	DC+-
Rodzaj stopu	Carbon Manganese
Rodzaj otuliny	Basic covering

Typowe właściwości mechaniczne			
Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
ISO			
Po spawaniu	470 MPa	540 MPa	28 %

Udarowo Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarowo KV
ISO		
Po spawaniu	-40 °C	80 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %		
C	Mn	Si
0.06	0.96	0.54

Dane wydajności stopiwa					
rednica	A	V	Sprawno (%)	Czas upalania elektrody	Wydajność stopiwa przy 90% I maks.
2.5 x 350 mm	50-100 A	24 V	63 %	49 sec	1.0 kg/h
3.2 x 350 mm	80-140 A	26 V	60 %	57 sec	1.2 kg/h
3.2 x 450 mm	80-140 A	26 V	61 %	70 sec	1.3 kg/h
4.0 x 350 mm	110-180 A	25 V	63 %	60 sec	1.8 kg/h
4.0 x 450 mm	110-180 A	24 V	63 %	82 sec	1.7 kg/h