

## OK 55.00



OK 55.00 to niezawodna elektroda LMA o bardzo dobrej jakości, szczególnie przydatna do spawania niskostopowych stali o dużej wytrzymałości. Metal spoiny cechuje dobra udarność w niskich temperaturach. Jest on także bardzo odporny na pęknięcia gorące (krystalizacyjne). Elektroda nadaje się także do spawania stali okrągłych o dużej wytrzymałości (klasy A, D i E).

Dane techniczne	
<b>Klasyfikacje</b>	SFA/AWS A5.1 : E7018-1H4 R CSA W48 : E4918-1-H4 EN ISO 2560-A : E 46 5 B 32 H5
<b>Aprobaty</b>	ABS : 3Y H5 BV : 3Y H5 CE : EN 13479 CWB : E4918-1-H4 DB : 10.039.03 DNV : 3 YH5 LR : 3Y H5 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 00632

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

<b>Prd spawania</b>	AC, DC+
<b>Wodór dyfundujący</b>	< 4.0 ml/100g
<b>Rodzaj stopu</b>	Carbon Manganese
<b>Rodzaj otuliny</b>	Basic covering
<b>Min AC OCV</b>	65 V

Typowe właściwości mechaniczne			
Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
<b>ISO</b>			
Po spawaniu	500 MPa	590 MPa	28 %

Udarno Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
<b>AWS</b>		
Po spawaniu	-45 °C	105 J
<b>ISO</b>		
Po spawaniu	-50 °C	100 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %		
C	Mn	Si
0.08	1.5	0.5

Dane wydajności stopiwa					
rednica	A	V	Sprawność (%)	Czas upalania elektrody	Wydajność stopiwa przy 90% I maks.
2.5 x 350 mm	80-110 A	23 V	64 %	64 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350 mm	110-140 A	23 V	62 %	72 sec	1.2 kg/h
3.2 x 450 mm	110-140 A	24 V	69 %	88 sec	1.4 kg/h
4.0 x 350 mm	110-200 A	23 V	62 %	72 sec	1.77 kg/h
4.0 x 450 mm	110-200 A	24 V	70 %	94 sec	2.0 kg/h

## OK 55.00

### Dane wydajności stopiwa

rednica	A	V	Sprawno (%)	Czas upalania elektrody	Wydajno stopiwa przy 90% I maks.
5.0 x 450 mm	200-270 A	24 V	72 %	94 sec	3.0 kg/h
6.0 x 450 mm	215-360 A	25 V	72 %	98 sec	4.0 kg/h