

## OK 53.05



OK 53.05 er en basisk elektrode med specielt gode mekaniske egenskaber og fremragende svejseegenskaber i såvel bundstrengene som dækstrengene. OK 53.05 er særlig foretrukket til rørsvejsning og stillingsvejsning. Elektroden er kraftigt kraterdannende, hvorved lysbuen bringes til at brænde stabilt og får en ekstra beskyttelse mod indtrængning fra atmosfæren i vanskelige og skæve svejsestillinger. Anvendelsesområde: OK 53.05 er beregnet til svejsning af stål med en trækstyrke op til 540 MPa (Art nr 5305)

<b>Klassifikationer</b>	SFA/AWS A5.1 : E7016 EN ISO 2560-A : E 42 4 B 22 H10
<b>Godkendelser</b>	ABS 3Y H10 BV 3 3Y H10 CE EN 13479 DB 10.039.32 DNV 3 YH10 GL 3Y H10 LR 3Y H10 RS 3Y H10 VdTUV 03180

Godkendelser er baseret på fabriksplacering. Kontakt ESAB for flere oplysninger.

<b>Svejestrøm</b>	DC+-
<b>Legeringstype</b>	Carbon Manganese
<b>Belægning</b>	Basic covering

### Typisk trækegenskaber

Betingelse	Trækstyrke	Trækstyrke	Forlængelse
<b>ISO</b>			
As Welded	470 MPa	540 MPa	28 %

### Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
<b>ISO</b>		
As Welded	-30 °C	90 J
As Welded	-40 °C	80 J
As Welded	-50 °C	60 J

### Typical Weld Metal Analysis %

C	Mn	Si
0.1	0.9	0.6

### Nedsmeltning Data

Diameter	Ampere	Volt	Antal elektroder/kg svejsemetal	Fusionstid per elektrode ved 90% I max	Virkningsgrad %	Deposition Rate @ 90% I max
2.5 x 350.0 mm	50-100 A	24 V	79	49 sec	63 %	1.0 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-140 A	26 V	52	57 sec	60 %	1.2 kg/h
3.2 x 450.0 mm	80-140 A	26 V	39	70 sec	61 %	1.3 kg/h
4.0 x 350.0 mm	110-180 A	25 V	33	60 sec	63 %	1.8 kg/h
4.0 x 450.0 mm	110-180 A	24 V	25	82 sec	63 %	1.7 kg/h
5.0 x 450.0 mm	180-300 A	26 V	16	74 sec	65 %	3.0 kg/h