

## OK 53.16 SPEZIAL



OK 53.16 SPEZIAL er en rutil-basisk elektrode der giver en eftertragtet kombination af høj mekanisk styrke med fremragende svejseegenskaber. Elektroden svejser med lille sprojtdannelse og går meget fint både på vekselstrøm og jævnstrøm. OK 53.16 er særdeles velegnet til svejsning af små a-mål lodret stigende. Anvendelsesområde: OK 53.16 er beregnet for svejsning af stål med en trækstyrke op til 530 MPa. (Art nr 5316)

<b>Klassifikationer</b>	SFA/AWS A5.1 : E7016 EN ISO 2560-A : E 38 2B 32 H10
<b>Godkendelser</b>	ABS 3Y BV 3 3Y H10 CE EN 13479 DB 10.039.29 DNV 3YH10 GL 3YH10 LR 3YH10 VdTUV 02762

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

<b>Svejestrøm</b>	AC, DC+-
<b>Diffunderbart Hydrogen</b>	< 10.0 ml/100g
<b>Legeringstype</b>	Carbon Manganese
<b>Belægning</b>	Basic covering

### Typisk trækkegenskaber

Betingelse	Trækstyrke	Trækstyrke	Forlængelse
<b>ISO</b>			
As Welded	450 MPa	530 MPa	28 %

### Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
<b>ISO</b>		
As Welded	-20 °C	90 J

### Typical Weld Metal Analysis %

C	Mn	Si
0.07	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	50-90 A	26,8 V	83,3	59 sec	58 %	0.73 kg/h
3.2 x 350.0 mm	90-150 A	31,2 V	53,6	56 sec	54 %	1.2 kg/h
3.2 x 450.0 mm	90-150 A	30,3 V	39,5	72 sec	57 %	1.27 kg/h
4.0 x 450.0 mm	120-190 A	28 V	24	90 sec	59 %	1.65 kg/h
5.0 x 450.0 mm	160-230 A	28 V	15.5	109 sec	61 %	2.14 kg/h