

OK 53.70



OK 53.70 er en basisk beklædt elektrode med et udbytte på 100%. Den anvendes specielt til rørsvejsning, hvor den som bundstrengselektrode, også under-op, giver en helt perfekt gennemsvæjsning. De gode mekaniske og fremragende svejseegenskaber gør denne elektrode velegnet til svejsning af såvel bund- som dækstreng. LMA-beklædningen gør OK 53.70 mindre fugtfølsom end almindelige basiske elektroder. Anvendelsesområde: OK 53.70 er beregnet til svejsning af stål med en trækstyrke op til 540 MPa. (Art nr 5370)

Klassifikationer	SFA/AWS A5.1 : E7016-1 EN ISO 2560-A : E42 5 B 12 H5 GOST 9467-75 : E50A
Godkendelser	ABS E7016-H4 ABS 3Y H5 CE EN 13479 DNV-GL 3 YH5 LR 3Ym H5 RS 4Y H5

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

Svejestrøm	AC, DC+(-)
Diffunderbart Hydrogen	< 5.0 ml/100g
Legeringstype	Carbon Manganese
Belægning	Basic covering

Typisk trækegenskaber

Betingelse	Trækstyrke	Trækstyrke	Forlængelse
ISO			
As Welded	450 MPa	540 MPa	32 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
ISO		
As Welded	-45 °C	135 J
As Welded	-50 °C	130 J

Typical Weld Metal Analysis %

C	Mn	Si
0.06	1.1	0.4

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	60-85 A	26 V	87.7	57 sec	63 %	0.7 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-130 A	24 V	54.5	61 sec	59 %	1.1 kg/h
4.0 x 450.0 mm	115-190 A	24 V	24.6	86 sec	63 %	1.7 kg/h
5.0 x 450.0 mm	150-250 A	24 V	15	104 sec	66 %	2.26 kg/h