

OK 55.00

OK 55.00 je bazická elektroda pro svaování konstrukčních ocelí se zvýšenou mezí kluzu. Svarový kov je odolný proti trhlinám za tepla. Elektroda je doporučena všude tam, kde je požadována dobrá vrubová houževnatost za nízkých teplot.

Klasifikace	SFA/AWS A5.1 : E7018-1H4 R CSA W48 : E4918-1-H4 EN ISO 2560-A : E 46 5 B 32 H5
Schválení	ABS : 3Y H5 BV : 3Y H5 CE : EN 13479 CWB : E4918-1-H4 DB : 10.039.03 DNV-GL : 3Y H5 LR : 3Y H5 RS : 3Y H5 VdTÜV : 00632 NAKS/HAKC : *5.0mm

Svaovací proud	AC, DC+
Difuzní vodík	< 4.0 ml/100g (< 3 for most of the batches)
Typ legování	Carbon Manganese
Typ obalu	Basic covering

Typické vlastnosti v tahu

Podmínky	Mez kluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
ISO			
Po svaení	500 MPa	590 MPa	28 %

Vrubová houževnatost

Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
ISO		
Po svaení	-50 °C	100 J
Po svaení	-45 °C	105 J

Typického chemického složení svarového kovu v %

C	Mn	Si
0.06	1.5	0.5

Údaje ukládání

Prmr	A	V	Účinnost (%)	Počet elektrod /svarový kov	as dohoení /elektroda	Výkon odtavení při 90 % max. hodnoty proudu
2.5 x 350.0 mm	80-110 A	23 V	64 %	66	64 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	110-140 A	23 V	62 %	41	72 sec	1.2 kg/h
3.2 x 450.0 mm	110-140 A	24 V	69 %	30	88 sec	1.4 kg/h
4.0 x 350.0 mm	140-200 A	23.2 V	62 %	28	72.5 sec	1.77 kg/h
4.0 x 450.0 mm	140-200 A	24 V	71 %	19	94 sec	2.0 kg/h
5.0 x 450.0 mm	200-270 A	24 V	72 %	13	94 sec	3.0 kg/h
6.0 x 450.0 mm	215-360 A	25 V	72 %	9	98 sec	4.0 kg/h