

Általános leírás

Az OK 53.70 kis hidrogéntartalmú elektróda csövek és egyéb szerkezeti elemek egyoldali hegesztéséhez. A gyökbeolvadás jó, varrata síkfelületű, salakja jól leválik. Stabil íve és jól kiegyensúlyozott salakrendszere következtében az OK 53.70 elektródával minden helyzetben jól lehet hegeszteni.

Kihozatal

100%

Hegesztőáram

DC: +(-); AC: $U_0 > 60$ V

Besorolás

AWS A5.1	E7016-1
DIN 1913	E 51 55 B10
GOST 9467-75	E50A
ISO 2560	E 51 5 B 24 H
EN 499	E 42 5 B 12 H5

Hegesztési ömledék vegyi összetétele, %

C	Si	Mn
0.06	0.4	1.1

Hegesztési ömledék mechanikai jellemzői

Folyáshatár	440 MPa
Szakítószilárdság	530 MPa
Nyúlás	30%

Ütőmunka

Vizsgálati hőmérséklet	Ütőmunka (KV)
-20°C	150 J
-40°C	120 J
-50°C	100 J

Jóváhagyások

ABS	3H, 3Y
DnV	3YH5
GASPROM	
LR	3 3Y
VNIIST	

Hegesztési paraméterek

Átmérő mm	Hossz mm	Áram- erősség A	Ív- feszültség V	N (kg/kg) Ömledéktö- meg/elektro- datömeg	B (db/kg) 1kg ömledékhez szükséges elektróda	H (kg/h) Ömledék- tömeg/ 1 óra ív idő	T (s/db) 1 elektróda leolvasztási ideje
2.5	350	60-85	26	0.63	87.7	0.7	57
3.2	350	80-130	27	0.60	53.6	1.1	60
3.2	450	80-130	27	—	—	—	—
4.0	450	90-190	28	0.63	26.5	1.8	77