

## OK 53.05



OK 53.05 är en dubbelhöljad basisk låghydrogenhaltig elektrod som har utmärkta svetsningsegenskaper och kan svetsas med låg ström. OK 53.05 svetsar varmare än OK 48-serien och därför speciellt lämplig för svetsning av rotsträngar på -pol. Detta gör den lämplig för svetsning av exempelvis bottensträngar i V-fogar vid montage av rörkonstruktioner. OK 53.05 rekommenderas för allmänna konstruktionsstål med sträckgräns <420 MPa. (Art nr 5305)

Tekniska data	
Klassificeringar	SFA/AWS A5.1 : E7016 EN ISO 2560-A : E 42 4 B 22 H10
Godkännanden	ABS : 3Y CE : EN 13479 DB : 10.039.32 DNV : 3Y H10 LR : 3Y H10 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 03180

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Svetsström	DC+-
Legeringstyp	Carbon Manganese
Höljtyp	Basic covering

Typiska mekaniska värden			
Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
ISO			
Helsvetsgods	470 MPa	540 MPa	28 %

Slagseghetsdata Charpy V		
Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
ISO		
Helsvetsgods	-40 °C	80 J

Svetsgodsanalys %		
C	Mn	Si
0.06	0.96	0.54

Insmälningsdata					
Diameter	Ström	Bågspänning	Verkningsgrad (%)	Smälttid per elektrod vid 90% av maxström	Insvetstal vid 90 % I max
2.5 x 350 mm	50-100 A	24 V	63 %	49 sec	1.0 kg/h
3.2 x 350 mm	80-140 A	26 V	60 %	57 sec	1.2 kg/h
3.2 x 450 mm	80-140 A	26 V	61 %	70 sec	1.3 kg/h
4.0 x 350 mm	110-180 A	25 V	63 %	60 sec	1.8 kg/h
4.0 x 450 mm	110-180 A	24 V	63 %	82 sec	1.7 kg/h