

OK 55.00

OK 55.00, özellikle yüksek mukavemetli düşük alaşımlı çeliklerin kaynağında kullanılan uygun, güvenilir, yüksek kaliteli bir LMA elektrottur. Kaynak metalinin düşük sıcaklıktaki iyi darbe dayanımına dikkat edilmelidir. Kaynak metalini sıcak çatlamağa karşı da son derece dayanıklıdır. Elektrot ayrıca A, D ve E kalite yüksek dayanımlı gemi çeliklerinin kaynağı için de uygundur. NACE TM0177 ve TM0284'e göre test edilmiştir. Çeşitli koşullarda test edilen yayılabilir hidrojen, 3 ml/100 g'ın altında değerler gösterir.

Teknik Özellikler

Klasifikasyonlar	SFA/AWS A5.1 : E7018-1H4 R CSA W48 : E4918-1-H4 EN ISO 2560-A : E 46 5 B 32 H5
Onaylar	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

Akım Tipi	AC, DC+
Yayılabilir Hidrojen	< 4.0 ml/100g (< 3 for most of the batches)
Alaşım Tipi	Carbon Manganese
Örtü Tipi	Basic covering

Tipik Mekanik Özellikler

Şartlar	Akma Dayanımı	Çekme Dayanımı	Uzama
ISO			
Kaynak Sonrası	500 MPa	590 MPa	28 %

Çentik Darbe Dayanımı

Şartlar	Test Sıcaklığı	Darbe Değeri
ISO		
Kaynak Sonrası	-45 °C	105 J
Kaynak Sonrası	-50 °C	100 J

Tipik Kaynak Metal Analizi %

C	Mn	Si
0.06	1.5	0.5

Parametreler

Çap	Kaynak Akımı	Ark Gerilimi	Kaynak Metal Verimi (%)	Elektrod Adedi / 1 kg Kaynak Metal	Bir Elektrodun Yanma Süresi	Yığıma Oranı @ 90% I max
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

OK 55.00

Parametreler

Çap	Kaynak Akımı	Ark Gerilimi	Kaynak Metali Verimi (%)	Elektrod Adedi / 1 kg Kaynak Metali	Bir Elektrodun Yanma Süresi	Yığıma Oranı @ 90% I max
6.0 x 450.0 mm	215-360 A	25 V	72 %	9	98 sec	4.0 kg/h