

OK 55.00



OK 55.00 is a reliable, high-quality, LMA electrode, particularly suitable for welding high strength low-alloy steels. The good, low-temperature impact strength of the weld metal should be noted. The weld metal is also very resistant to hot cracking. The electrode is also suitable for welding high strength ships steel, grades A, D and E.

Tested according to NACE TM0177 and TM0284.

Diffusible Hydrogen tested in various conditions show values below 3 ml/100g.

Klasyfikacje	SFA/AWS A5.1 : E7018-1H4 R CSA W48 : E4918-1-H4 EN ISO 2560-A : E 46 5 B 32 H5
Dopuszczenia	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 VdTUV 00632 NAKS/HAKC *5.0mm

Atesty zależne są od lokalizacji zakładu. W celu otrzymania dalszych informacji prosimy skontaktować się z przedstawicielem ESAB.

Prąd spawania	AC, DC+
Wódór dyfundujący	< 4.0 ml/100g (< 3 for most of the batches)
Rodzaj stopu	Carbon Manganese
Rodzaj otuliny	Basic covering

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
ISO			
Po spawaniu	500 MPa	590 MPa	28 %

Udarność Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarność KV
ISO		
Po spawaniu	-45 °C	105 J
Po spawaniu	-50 °C	100 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si
0.06	1.5	0.5

Dane wydajności stopiwa

Średnica	A	V	Liczba elektrod /stopiwo	Czas upalania elektrody	Sprawność %	Deposition Rate @ 90% I max
2.5 x 350.0 mm	80-110 A	23 V	66	64 sec	64 %	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	110-140 A	23 V	41	72 sec	62 %	1.2 kg/h
3.2 x 450.0 mm	110-140 A	24 V	30	88 sec	69 %	1.4 kg/h
4.0 x 350.0 mm	140-200 A	23.2 V	28	72.5 sec	62 %	1.77 kg/h
4.0 x 450.0 mm	140-200 A	24 V	19	94 sec	71 %	2.0 kg/h
5.0 x 450.0 mm	200-270 A	24 V	13	94 sec	72 %	3.0 kg/h
6.0 x 450.0 mm	215-360 A	25 V	9	98 sec	72 %	4.0 kg/h