

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.

Classificazioni	SFA/AWS A5.1 : E7018-1H4 R CSA W48 : E4918-1-H4 EN ISO 2560-A : E 46 5 B 32 H5
Approvazioni	ABS 3Y H5 BV 3Y H5 CE EN 13479 CWB E4918-1-H4 DB 10.039.03 DNV-GL 3 YH5 LR 3Y H5 RS 3Y H5 VdTUV 00632 NAKS/HAKC *5.0mm

Le approvazioni si basano sulla localizzazione della fabbrica. Contatta ESAB per maggiori informazioni.

Corrente di saldatura	AC, DC+
Idrogeno diffusibile	< 4.0 ml/100g (< 3 for most of the batches)
Tipo di lega	Carbon Manganese
Tipo di rivestimento	Basic covering

Proprietà tensili tipiche

Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
ISO			
Come saldato	500 MPa	590 MPa	28 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
ISO		
Come saldato	-45 °C	105 J
Come saldato	-50 °C	100 J

analisi tipica del deposito

C	Mn	Si
0.06	1.5	0.5

Dati deposito

Diametro	Amp	Volt	Numero di elettrodi/kg di metallo saldato	Tempo di fusione per elettrodo al 90% I max	Efficienza %	Tasso di deposito al 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