

## OK 55.00



OK 55.00 je bazická elektroda pro svařování konstrukčních ocelí se zvýšenou mezí kluzu. Svarový kov je odolný proti trhlinám za tepla. Elektroda je doporučena všude tam, kde je požadována dobrá vrubová houževnatost za nízkých teplot.

| Specifikace |                                                                                                                                                                         |
|-------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Klasifikace | SFA/AWS A5.1 : E7018-1H4 R<br>CSA W48 : E4918-1-H4<br>EN ISO 2560-A : E 46 5 B 32 H5                                                                                    |
| Schválení   | ABS : 3Y H5<br>ABS : 4YQ420 H5<br>BV : 3Y H5<br>CE : EN 13479<br>CWB : E4918-1-H4<br>DB : 10.039.03<br>DNV-GL : 3Y H5<br>LR : 3Y H5<br>UKCA : EN 13479<br>VdTÜV : 00632 |

Schválení jsou založena na umístění závodu. Pro více informací kontaktujte ESAB.

|                 |                  |
|-----------------|------------------|
| Svařovací proud | AC, DC+          |
| Difuzní vodík   | < 4.0 ml/100g    |
| Typ legování    | Carbon Manganese |
| Typ obalu       | Basic covering   |
| Min AC OCV      | 65 V             |

| Typické vlastnosti v tahu |           |                     |             |
|---------------------------|-----------|---------------------|-------------|
| Podmínky                  | Mez kluzu | Mez pevnosti v tahu | Prodloužení |
| ISO                       |           |                     |             |
| Po svaření                | 500 MPa   | 590 MPa             | 28 %        |

| Vrubová houževnatost |                   |                      |
|----------------------|-------------------|----------------------|
| Podmínky             | Testovací teplota | Vrubová houževnatost |
| AWS                  |                   |                      |
| Po svaření           | -45 °C            | 105 J                |
| ISO                  |                   |                      |
| Po svaření           | -50 °C            | 100 J                |

| Typického chemického složení svarového kovu v % |     |     |
|-------------------------------------------------|-----|-----|
| C                                               | Mn  | Si  |
| 0.06                                            | 1.5 | 0.5 |

| Údaje ukládání |           |      |              |                        |                                             |
|----------------|-----------|------|--------------|------------------------|---------------------------------------------|
| Průměr         | A         | V    | Účinnost (%) | Čas dohoření/elektroda | Výkon odtavení při 90 % max. hodnoty proudu |
| 2.5 x 350 mm   | 80-110 A  | 23 V | 64 %         | 64 sec                 | 0.9 kg/h                                    |
| 3.2 x 350 mm   | 110-140 A | 23 V | 62 %         | 72 sec                 | 1.2 kg/h                                    |
| 3.2 x 450 mm   | 110-140 A | 24 V | 69 %         | 88 sec                 | 1.4 kg/h                                    |
| 4.0 x 350 mm   | 110-200 A | 23 V | 62 %         | 72 sec                 | 1.77 kg/h                                   |

## OK 55.00

| Údaje ukládání |           |      |              |                        |                                             |
|----------------|-----------|------|--------------|------------------------|---------------------------------------------|
| Průměr         | A         | V    | Účinnost (%) | Čas dohoření/elektroda | Výkon odtavení při 90 % max. hodnoty proudu |
| 4.0 x 450 mm   | 110-200 A | 24 V | 70 %         | 94 sec                 | 2.0 kg/h                                    |
| 5.0 x 450 mm   | 200-270 A | 24 V | 72 %         | 94 sec                 | 3.0 kg/h                                    |
| 6.0 x 450 mm   | 215-360 A | 25 V | 72 %         | 98 sec                 | 4.0 kg/h                                    |