

OK 55.00



Тип покрытия - основное. Высококачественный электрод с предельно низким содержанием водорода, покрытие которого характеризуется повышенной влагостойкостью, предназначенный для сварки особо ответственных изделий из конструкционных сталей повышенной прочности и судовых низкоуглеродистых и низколегированных сталей типа А, D, Е. Наплавленный металл имеет очень высокие показатели ударной вязкостью и обладает высокой стойкостью к образованию горячих трещин.

Классификации	AWS A5.1 : E7018-1 H4 R EN ISO 2560-A : E 46 5 B 3 2 H5 ГОСТ 9467 : Э55 (условно)
Одобрения	ABS 3УН5 BV 3УН5 DNV 4 УН5 GL 3УН5 LR 3УН5 RS 3УН5

Одобрения на материалы выдаются с привязкой к заводу изготовителю. Подробную информацию можно получить в представительствах ESAB.

Сварочный ток	AC, DC+
Диффузионный водород	< 4.0 ml/100g (< 3 for most of the batches)
Тип сплава	Carbon Manganese
Тип покрытия	Basic covering

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
ISO			
После сварки	500 MPa	590 MPa	28 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
ISO		

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si
0.06	1.5	0.5

Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Кол-во электродов/кг наплавл. Металла	Fusion time per electrode at 90% I max	КПД, %	Производительность наплавки при токе 90% от максимального
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