

OK 53.05



Тип покрытия – основное. Специальный электрод с низким содержанием водорода и двухслойной обмазкой, сочетающий в себе отличные сварочно-технологические характеристики и высокие механические свойства наплавленного металла. Данное покрытие позволяет фокусировать дугу, получая стабильное глубокое проплавление, а также очень надежно защищать расплавленную ванну от контакта с окружающей атмосферой во всех пространственных положениях.

Ток: = (+ /)

Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 6

Режимы прокали: 330-370°C, 2 часа

Классификации	AWS A5.1 : E7016 EN ISO 2560-A : E 42 4 B 2.2 H10 ГОСТ 9467 : Э50А (условно)
Одобрения	ABS 3H10 ЗУ BV 3 ЗУН10 GL ЗУН10 LR ЗУН15 RS ЗУНН

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

Сварочный ток	DC+-
Тип сплава	Carbon Manganese
Тип покрытия	Basic covering

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
ISO			
После сварки	470 MPa	540 MPa	28 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
ISO		

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si
0.1	0.9	0.6

Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Кол-во электродов/кг наплав. Металла	Fusion time per electrode at 90% I max	КПД, %	Производительность наплавки при токе 90% от максимального
2.5 x 350.0 mm	50-100 A	24 V	79	49 sec	63 %	1.0 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-140 A	26 V	52	57 sec	60 %	1.2 kg/h
3.2 x 450.0 mm	80-140 A	26 V	39	70 sec	61 %	1.3 kg/h
4.0 x 350.0 mm	110-180 A	25 V	33	60 sec	63 %	1.8 kg/h
4.0 x 450.0 mm	110-180 A	24 V	25	82 sec	63 %	1.7 kg/h
5.0 x 450.0 mm	180-300 A	26 V	16	74 sec	65 %	3.0 kg/h