

Beskrivelse

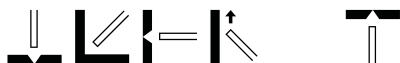
OK 53.16 giver en eftertragtet kombination af høj mekanisk styrke med fremragende svejseegenskaber. Elektroden svejser med lille sprøjtdannelse og går meget fint både på vekselstrøm (min. 50 V tomgangsspænding) og jævnstrøm. Anvendelsesområde: OK 53.16 er beregnet for svejsning af konstruktionsstål, beholderplade og skibsplade til og med typer svarende til den tyske DIN-betegnelse St 52-3 eller tilsvarende mikrolegerede konstruktionsstål med trækstyrke 520-650 N/mm og flydespænding op til ca. 400 N/mm. Endvidere i skibsplade til og med HT stål. Elektroden anvendes ikke, hvor grundmaterialet er af typen E eller EH med højeste kærvelslagsklasse.

Udbytte

105%

Svejsestrøm

AC, DC+ - OCV 50 V



Eksempel på tilsvarende tilsatsmaterialer

TIG: OK Tigrod 12.64
MAG: OK AristoRod™ 12.50, 12.63
Rørtråd: OK Tubrod 15.14, 14.13

Klassifikationer

SFA/AWS A5.1 E7016
EN ISO 2560-A E 38 2 B 32 H10

Svejsesimalanalyse i ca. %:

C	Si	Mn	P	S
<0,1	0,5	0,1	≤0,03	≤0,03

Mekaniske egenskaber, typiske

Flydespænding, MPa	420
Trækstyrke, MPa	530
Forlængelse, A5 %	28

Charpy V

Prøvetemperatur, °C	Slagsejhed, J
-20	>54

Godkendelser

ABS	3H10, 3Y
BV	3, 3YHH
DB	10.039.29
DNV	3YH10
GL	3YH10
LR	3, 3YH15
VdTÜV	02762
CE	EN 13479

Retningsgivende data for strøm, spænding og økonomi

Ø mm	Længde mm	Strøm A	Bue- spænding V	N. kg svejse- metal pr. kg elek.	B. Antal elek. pr. kg svejsesmetal	H. Svejses. kg pr. time 100% interm.	T. min. sek. pr. elek. max. strøm
2,5	350	50-90	27	0,57	85	0,75	57
3,2	350	90-150	28	0,54	53,6	1,2	56
3,2	450	90-150	28	0,58	38,5	1,25	75
4,0	450	120-190	28	0,59	24	1,65	90
5,0	450	160-230	28	0,61	15,5	2,14	109