

Beskrivelse

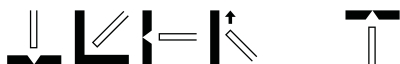
OK 53.70 er en basisk beklædt elektrode med et udbytte på 100%. Den anvendes specielt til rørsvejsning, hvor den som bundstrengselektrode, også under-op, giver en helt perfekt gennemvejsning. De gode mekaniske og fremragende svejseegenskaber gør denne elektrode velegnet til svejsning af såvel bund- som dækstreng. LMA-beklædningen gør OK 53.70 mindre fugtfølsom end almindelige basiske elektroder. LMA står for: Low Moisture Absorption = langsom fugtoptagelse. Anvendelsesområde: OK 53.70 er beregnet til 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 på 520-650 N/mm² og flydespænding op til ca. 400N/mm². Endvidere i skibsplade til og med HT-stål.

Udbytte

100%

Svejsestrøm

AC, DC+(-) OCV 60 V

**Eksempel på tilsvarende tilsatsmaterialer**

TIG: OK Tigrod 13.28

MAG: OK Autrod 13.28

Rørtråd: OK Tubrod 15.17

Klassifikationer

SFA/AWS A5.1	E7016-1
DIN 1913	E 51 55 B10
EN 499	E 42 5 B 12 H5
GOST 9467-75	E50A
ISO 2560	E 51 5 B 24 H

Svejsemetalanalyse i ca. %:

C	Si	Mn	P	S
0,06	0,5	1,2	0,015	0,015

Mekaniske egenskaber, typiske

Flydespænding, MPa	440
Trækstyrke, MPa	530
Forlængelse, A5 %	30

Charpy V

Prøvetemperatur, °C	Slagsejhed, J
-20	150
-40	120
-50	100

Godkendelser

ABS	3H5, 3Y H5
CE	EN 13479
DNV	3 YH5
LR	3YH15
Sepros	UNA 485155
vniist	

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 svejsemetal	H. Svejsem. kg pr. time 100% interm.	T. min. sek. pr. elek. max. strøm
2,5	350	60-85	26	0,63	87,7	0,7	57
3,2	350	80-130	24	0,59	54,5	1,1	61
3,2	450	80-130	24	0,59	42	1,1	78
4,0	400	115-190	24	0,63	25	1,7	86