

Beskrivelse

OK 53.35 er en basisk elektrode, som er udviklet til særlig hurtig lodret-faldende svejsning af kantsømme og stumpsømme. Lodret-faldende svejsning med denne elektrode muliggør en forøgelse af svejsehastigheden på 25-50% i forhold til lodret-stigende svejsning med basiske elektroder.

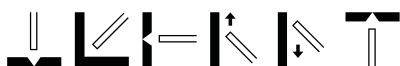
Anvendelsesområde: OK 53.35 er beregnet til svejsning af konstruktionsstål, beholderplade og skibsplade til og med typer svarende til den tyske DIN-betegnelse St 52-3 eller tilsvarende mikrolegerede konstruktionsstål med trækstyrke på 520-650 N/mm og flydespænding op til ca. 400 N/mm. Endvidere i skibsplade til og med HT-stål.

Udbytte

105%

Svejestrøm

AC, DC+ OCV 65 V

**Eksempel på tilsvarende tilsatsmaterialer**

TIG: OK Tigrod 12.64

MAG: OK AristoRod™ 12.50, 12.63

Rørtråd: OK Tubrod 14.12, 15.17, 15.00

Klassifikationer

SFA/AWS A5.1	E7048
CSN 05 5010	E 51.93
DIN 1913	E 51 54 B9
EN ISO 2560-A	E 42 4 B 31 H5
ISO 2560	E 51 5B 56H

Svejsesimalanalyse i ca. %:

C	Si	Mn	P	S
0,06	0,5	0,9	≤0,03	≤0,03

Mekaniske egenskaber, typiske

Flydespænding, MPa	460
Trækstyrke, MPa	560
Forlængelse, A5 %	30

Charpy V

Prøvetemperatur, °C	Slagsejhed, J
-20	140
-30	110
-40	90

Godkendelser

ABS	3H5, 3Y
BV	3 YHH
DB	10.039.33
DNV	3 YH10
DS	EN 499
GL	3YH10
LR	3, 3Y H15
PRS	3 YH10
RS	3YHH
SFS	EN 499
SS	EN 499
VdTÜV	00631
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 svejsmetal	H. Svejssem. kg pr. time 100% interm.	T. min. sek. pr. elek. max. strøm
3,2	450	80-150	25	0,65	38	1,37	69
4,0	450	110-200	27	0,70	25,0	2,2	69
4,5	450	150-230	27	0,64	20	2	89
5,0	450	170-280	28	0,68	16,0	2,9	77