

Beskrivelse

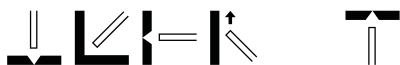
OK 53.05 er en basisk elektrode med specielt gode mekaniske egenskaber og fremragende svejseegenskaber i såvel bundstrengene som dækstrengene. OK 53.05 er særlig foretrukket til rørsvejsning og stillingssvejsning. Elektroden er kraftigt kraterdannende, hvorved lysbuen bringes til at brænde stabilt og får en ekstra beskyttelse mod indtrængning fra atmosfæren i vanskelige og "skæve" svejsestillinger. Anvendelsesområde: OK 53.05 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%

Svejsestrøm

DC+-

**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	E7016
EN ISO 2560-A	E 42 4 B 22 H10

Svejsemetalanalyse i ca. %:

C	Si	Mn	P	S
<0,1	0,5	1,0	≤0,03	≤0,03

Mekaniske egenskaber, typiske

Flydespænding, MPa	470
Trækstyrke, MPa	540
Forlængelse, A5 %	28

Charpy V

Prøvetemperatur, °C	Slagsejhed, J
-20	150
-40	80

Godkendelser

ABS	3H10, 3Y
BV	3, 3YHH
DB	10.039.32
GL	3YH10
LR	3, 3YH15
RS	3YHH
VdTÜV	03180
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 svejsemetal	H. Svejsem. kg pr. time 100% interm.	T. min. sek. pr. elek. max. strøm
2,5	350	50-100	24	0,63	79	1,0	49
3,2	350	80-140	26	0,60	52	1,2	57
3,2	450	80-140	26	0,61	39	1,3	70
4,0	350	110-180	25	0,63	33	1,8	60
4,0	450	110-180	24	0,63	25	1,7	82
5,0	450	180-300	26	0,65	16	3,0	74