OK 55.00

Базичен електрод за ръчно електродъгово заваряване

Класификация:

SFA/AWS A 5.1:	E7018-1 H4 R	(БДС EN 499):	(E 46 5 B 3 2 H5)
БДС EN ISO 2560 - A:	E 46 5 B 3 2 H5	(DIN 1913 / DIN 8529):	(E 51 55 B 10 120 / EY 46 66 Mn B)

Предназначение:

Базичен електрод с най-високо качество, за заваряване на нелегирани и ниско легирани стомани. Металът на шева е жилав и устойчив срещу образуване на пукнатини до температура - 50 °C (проведен е CTOD тест). Подходящ е и за заваряване на дребнозърнести стомани с граница на провлачване 460 MPa и на стомани с високо съдържание на въглерод (St 70, C 45). Електродът е подходящ за заваряване на корабни стомани, клас A-, D- и E. Използва се при производство на оборудване, заготовки, при монтаж и ремонтни работи. Обмазката е от типа LMA, с повишена устойчивост срещу овлажняване.

Тип на обмазката: Базична

Заваръчен ток: ~ / = (+)

Рандеман: 125%

Изсушаване: 300 - 350 °C/2ч.

U на празен ход: мин. 65 V

Съдържание на дифузионен водород: < 5ml/100g

Одобрения и сертификати:

CE	EN 13479
TÜV	0063
GL	3YH5
LR	3, 3YH5
RS	3YHH
ABS	3H5, 3YH5
DNV	4YH5
BV	3YH5



Типичен химически състав на метала на заваръчния шев (%):

C	Si	Mn
0,06	0,50	1,40

Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

Тест	Състояние	R_m (MPa)	R_{eL} (MPa)	A_5 (%)	KV (J) / °C	
					- 20	- 50
ISO	TZ 0	590	480	28	115	50

TZ 0: без термообработка след заваряване

Режими на заваряване и производителност:

Ø x l (mm)	N (kg)	B (бр)	H (kg/h)	T (s)	U (V)	Ток (A)	№ за поръчка
2,5 x 350	0,64	66	0,86	63,5	23	80 - 110	550025(xxxx)*
3,2 x 450	0,69	30	1,40	88,0	24	110 - 140	550032(xxxx)*
4,0 x 450	0,70	19	2,00	94,0	24	140 - 200	550040(xxxx)*
5,0 x 450	0,72	13	3,00	94,0	24	200 - 270	550050(xxxx)*

* Последните четири цифри в номера се променят в зависимост от вида на опаковката, виж раздел **И**.