

OK 53.16 Spezial



Тип покрытия – основное. Схожий с ОК 53.05 электрод с двухслойной обмазкой, сочетающий в себе великолепные сварочно-технологические характеристики, характерные для электродов с рутиловой обмазкой и высокие механические свойства наплавленного металла, характерные для электродов с основной обмазкой. Данное покрытие содержит очень незначительное количество ионизирующих элементов, при этом этими электродами можно варить от источников переменного тока с низким напряжением холостого хода.

Ток: ~ / = (+ /)

Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 6

Напряжение холостого хода: 50В

Режимы прокалки: 330-370°C, 2 часа

Классификации	AWS A5.1 : E7016 EN ISO 2560-A : E 38 2 В 3 2 H10 ГОСТ 9467 : Э50А (условно)
Одобрения	ABS 3H10 3Y BV 3 3YH1 DNV 3 YH10 GL 3YH10 LR 3YH15

Одобрения на материалы выдаются с привязкой к заводу изготовителю. Подробную информацию можно получить в представительствах ESAB.

Сварочный ток	AC, DC+-
Диффузионный водород	< 10.0 ml/100g
Тип сплава	Carbon Manganese
Тип покрытия	Basic covering

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
ISO			
После сварки	450 MPa	530 MPa	28 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
ISO		

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si
0.07	0.9	0.6

Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Кол-во электродов/кг наплавл. Металла	Fusion time per electrode at 90% I max	КПД, %	Производительность наплавки при токе 90% от максимального
2.5 x 350.0 mm	50-90 A	26,8 V	83,3	59 sec	58 %	0.73 kg/h
3.2 x 350.0 mm	90-150 A	31,2 V	53,6	56 sec	54 %	1.2 kg/h
3.2 x 450.0 mm	90-150 A	30,3 V	39,5	72 sec	57 %	1.27 kg/h
4.0 x 450.0 mm	120-190 A	28 V	24	90 sec	59 %	1.65 kg/h
5.0 x 450.0 mm	160-230 A	28 V	15.5	109 sec	61 %	2.14 kg/h