

OK 55.00P



Тип покрытия - основное.

Высококачественный электрод с предельно низким содержанием водорода, покрытие которого характеризуется повышенной влажостойкостью, предназначенный для сварки особо ответственных изделий из конструкционных сталей повышенной прочности и судовых низкоуглеродистых и низколегированных сталей типа А, D, E. Наплавленный металл имеет очень высокие показатели ударной вязкости и обладает высокой стойкостью к образованию горячих трещин.

Ток: ~/(+)

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

Напряжение холостого хода: 65 В

Доступные для заказа диаметры: 2,5; 3,2; 4,0 и 5,0 мм

Режимы прокалки: 330-370°C, 2 часа

Классификация	ГОСТ Р ИСО 2560-A: E 46 5 B 3 2 H5 EN ISO 2560-A: E 46 5 B 3 2 H5 AWS A5.1: E7018-1 ГОСТ 9467: 355 ТУ 1272-299-55224353-2023
---------------	--

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

Сварочный ток	AC, DC+
Диффузионный водород	< 4.0 мл/100 г (< 3 для большей части партий)
Тип сплава	Углеродисто-марганцевый
Тип покрытия	Основное

Хим. состав наплавленного металла, %

C	Mn	Si	P max	S max
0,07	1,40	0,50	0,030	0,030

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
ISO			
После сварки	500 МПа	590 МПа	28 %

Ударная вязкость KCV

Температура	Значение
-46°C	130 Дж/см ²
-50°C	125 Дж/см ²

Данные наплавки

Диаметр	Ток	Напряжение	Кол-во электродов/кг наплавл. металла	Длительность наплавки при токе 90% от максимального	КПД, %	Производительность наплавки при токе 90% от максимального
2,5 x 350,0 мм	80-110 А	23 В	66	64 с	64%	0,9 кг/ч
3,2 x 350,0 мм	110-140 А	23 В	41	72 с	62%	1,2 кг/ч
3,2 x 450,0 мм	110-140 А	24 В	30	88 с	69%	1,4 кг/ч
4,0 x 350,0 мм	140-200 А	23,2 В	28	72,5 с	62%	1,77 кг/ч
4,0 x 450,0 мм	140-200 А	24 В	19	94 с	71%	2,0 кг/ч
5,0 x 450,0 мм	200-270 А	24 В	13	94 с	72%	3,0 кг/ч