

OK 55.00

La OK 55.00 est une électrode de base faible taux d'hydrogène. C'est une excellente électrode toutes positions qui convient particulièrement aux applications critiques exigeant des impacts exceptionnels faible température. Cette électrode offre un arc stable et lisse avec très peu de projections. L'excellent début d'arc est encore amélioré par un embout spécial en graphique au bout de l'électrode.

La couverture complète du laitier permet un enlèvement facile et un nettoyage minimal après la soudure. L'OK 55.00 est prévue pour une grande variété d'aciers réguliers, de faible alliage et d'aciers pouvant être trempés. Le métal de soudure est aussi très résistant à la fissuration chaud. L'OK 55.00 satisfait aux exigences de contenu d'hydrogène diffusible de 4 mL par 100 g de métal de soudure déposé. En plus de l'emballage standard, l'OK 55.00 est aussi disponible en paquet VacPac™ dans le but de garantir un contenu pratiquement exempt d'humidité et d'éliminer la nécessité de coûteuses procédures de recuit.

| Caractéristiques | |
|------------------|---|
| Classements | SFA/AWS A5.1 : E7018-1H4 R CSA W48 : E4918-1-H4 EN ISO 2560-A : E 46 5 B 32 H5 |
| Agréments | ABS : 3Y H5 BV : 3Y H5 CE : EN 13479 CWB : E4918-1-H4 DB : 10.039.03 DNV-GL : 3Y H5 LR : 3Y H5 RS : 3Y H5 VdTÜV : 00632 NAKS/HAKC : *5.0mm |

| | |
|----------------------|---|
| Courant de soudage | AC, DC+ |
| Hydrogène diffusible | < 4.0 ml/100g (< 3 for most of the batches) |
| Type d'alliage | Carbon Manganese |
| Type de revêtement | Basic covering |

| Propriétés de traction types | | | |
|------------------------------|---------------------|------------------------|-------------|
| Condition | Limite d'élasticité | Résistance la traction | Allongement |
| ISO | | | |
| Brut de soudage | 500 MPa (73 ksi) | 590 MPa (86 ksi) | 28 % |

| Propriétés de résilience Charpy V types | | |
|---|---------------------|--------------------|
| Condition | Température d'essai | Valeur d'impact |
| ISO | | |
| Brut de soudage | -45 °C (-49 °F) | 105 J (78 ft-lb) |
| Brut de soudage | -50 °C (-58 °F) | 100 J (74 ft-lb) |

| analyse du métal d'apport | | |
|---------------------------|-----|-----|
| C | Mn | Si |
| 0.06 | 1.5 | 0.5 |

OK 55.00

| Données d'apport de métal | | | | | | |
|---------------------------------------|-----------|---------|----------------|---|--|----------------------------|
| Diamètre | Courant | Tension | Efficacité (%) | Nombre d'électrodes/poids de métal soudé (kg) | Temps de fusion par électrode 90 % I max | Taux de dépôt 90 % I max |
| 2.5 x 350.0 mm (3/32 x 13.8 in.) | 80-110 A | 23 V | 64 % | 66 | 64 sec | 0.9 kg/h (2.0 lbs/h) |
| 3.2 x 350.0 mm (1/8 x 13.8 in.) | 110-140 A | 23 V | 62 % | 41 | 72 sec | 1.2 kg/h (2.6 lbs/h) |
| 3.2 x 450.0 mm (1/8 x 17.7 in.) | 110-140 A | 24 V | 69 % | 30 | 88 sec | 1.4 kg/h (3.1 lbs/h) |
| 4.0 x 350.0 mm (5/32 x 13.8 in.) | 140-200 A | 23.2 V | 62 % | 28 | 72.5 sec | 1.77 kg/h (3.9 lbs/h) |
| 4.0 x 450.0 mm (5/32 x 17.7 in.) | 140-200 A | 24 V | 71 % | 19 | 94 sec | 2.0 kg/h (4.4 lbs/h) |
| 5.0 x 450.0 mm (3/16 x 17.7 in.) | 200-270 A | 24 V | 72 % | 13 | 94 sec | 3.0 kg/h (6.6 lbs/h) |
| 6.0 x 450.0 mm (1/4 x 17.7 in.) | 215-360 A | 25 V | 72 % | 9 | 98 sec | 4.0 kg/h (8.8 lbs/h) |