

OK 55.00



Basische Stabelektrode für höchste Anforderungen an die Gütewerte. Besonders reines Schweißgut mit hoher Zähigkeit bis zu -50°C, CTOD-getestet. Auch für Feinkornstähle mit Streckgrenzen bis 460 MPa und höhergekohlte Stähle (St 70, C 45) und Stahlguss einsetzbar. Für hochfeste und kaltzähe Stähle im Stahl- und Apparatebau, geeignet für den Werkstatt-, Montage- und Reparaturbetrieb. Sehr geringe Anteile an diffusiblem Wasserstoff, weniger als 4,0 ml/100 g Schweißgut. HIC-getestet NACE TM0284 und SSC-getestet nach NACE TM0284.

Klassifikationen:	SFA/AWS A5.1: E7018-1H4 R, EN ISO 2560-A: E 46 5 B 3 2 H5
Zulassungen/ Eignungsprüfungen:	CE (EN 13479), UKCA (EN 13479), DB 10.039.03, TÜV 00632, LR 3Y H5, BV 3Y H5, DNV 3Y H5, ABS 4YQ420 H5, CWB E4918-1-H4

Die Gültigkeit von Zulassungen und Eignungsprüfungen ist im Bedarfsfall mit ESAB abzustimmen.

Schweißstrom:	=+, ~
Diffusibler Wasserstoff:	< 4.0 ml/100g
Legierungstyp:	Unlegiert
Umhüllungstyp:	Basisch-umhüllt

Typische Festigkeitseigenschaften

Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
ISO			
Unbehandelt	500 MPa	590 MPa	28 %

Typische Kerbschlagzähigkeit

Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit KV
ISO		
Unbehandelt	-50°C	100 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %

C	Mn	Si
0.07	1.5	0.5

Leistungsdaten

Durchmesser	Schweißstrom	Spannung	kg Schweißgut pro kg Elektroden	Elektroden-Anzahl / kg Schweißgut	Abschmelzzeit/ Elektrode bei 90% I max	Abschmelzleistung bei 90% I max
2.5 x 350 mm	80-110 A	23 V	0.64	66	64 s	0.9 kg/h
3.2 x 350 mm	110-140 A	23 V	0.62	41	72 s	1.2 kg/h
3.2 x 450 mm	110-140 A	24 V	0.69	30	88 s	1.4 kg/h
4.0 x 350 mm	140-200 A	23 V	0.62	28	72 s	1.8 kg/h
4.0 x 450 mm	140-200 A	24 V	0.70	19	94 s	2.0 kg/h
5.0 x 450 mm	200-270 A	24 V	0.72	13	94 s	3.0 kg/h
6.0 x 450 mm	215-360 A	25 V	0.72	9	98 s	4.0 kg/h