

# OK 55.00



Тип покрытия - основное. Высококачественный электрод с предельно низким содержанием водорода, покрытие которого характеризуется повышенной влагостойкостью, 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 вязкостью и обладает высокой стойкостью к образованию горячих трещин.

<b>Классификации</b>	AWS A5.1 : E7018-1 H4 R EN ISO 2560-A : E 46 5 B 3 2 H5 ГОСТ 9467 : Э55 (условно)
<b>Одобрения</b>	ABS 3YH5 BV 3YH5 DNV 4 YH5 GL 3YH5 LR 3YH5 RS 3YH5

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

<b>Сварочный ток</b>	AC, DC+
<b>Диффузионный водород</b>	< 4.0 ml/100g (< 3 for most of the batches)
<b>Тип сплава</b>	Carbon Manganese
<b>Тип покрытия</b>	Basic covering

### Механические свойства при растяжении

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

### Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
ISO		

### Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si
0.06	1.5	0.5

### 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	80-110 A	23 V	66	64 sec	64 %	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	110-140 A	23 V	41	72 sec	62 %	1.2 kg/h
3.2 x 450.0 mm	110-140 A	24 V	30	88 sec	69 %	1.4 kg/h
4.0 x 350.0 mm	140-200 A	23.2 V	28	72.5 sec	62 %	1.77 kg/h
4.0 x 450.0 mm	140-200 A	24 V	19	94 sec	71 %	2.0 kg/h
5.0 x 450.0 mm	200-270 A	24 V	13	94 sec	72 %	3.0 kg/h
6.0 x 450.0 mm	215-360 A	25 V	9	98 sec	72 %	4.0 kg/h