

OK 53.70



Тип покрытия - основное. Электрод с низким содержанием водорода для односторонней сварки трубопроводов и конструкций общего назначения. Отличается большой глубиной проплавления, формирует плоский шов с легко удаляемой шлаковой коркой. Хорошо сбалансированная шлаковая система обеспечивает стабильное горение дуги и позволяет легко производить сварку во всех пространственных положениях.

Рекомендуется для сварки заполняющих и облицовочных проходов стыков труб классом прочности до API 5LX56 и корневых проходов классом прочности до API 5LX70.

Ток: ~ / = (+ /)

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

Напряжение холостого хода: 60В

Режимы прокалки: 330-370°C, 2 часа

| | |
|----------------------|--|
| Классификации | AWS A5.1 : E7016-1 EN ISO 2560-A : E 42 5 B 1 2 H5 ГОСТ 9467 : Э50А ГОСТ Р ИСО 2560-A : E 42 5 B 1 2 H5 |
| Одобрения | ABS 3YH5 DNV 3 YH5 LR 3YH5 Газпром Транснефть |

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

| | |
|-----------------------------|------------------|
| Сварочный ток | AC, DC+(-) |
| Диффузионный водород | < 5.0 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 | 540 MPa | 32 % |

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

| Состояние | Температура испытания | Работа удара |
|------------|-----------------------|--------------|
| ISO | | |

Хим. состав наплавленного металла

| C | Mn | Si |
|------|-----|-----|
| 0.06 | 1.1 | 0.4 |

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 | 60-85 A | 26 V | 87.7 | 57 sec | 63 % | 0.7 kg/h |
| 3.2 x 350.0 mm | 80-130 A | 24 V | 54.5 | 61 sec | 59 % | 1.1 kg/h |
| 4.0 x 450.0 mm | 115-190 A | 24 V | 24.6 | 86 sec | 63 % | 1.7 kg/h |
| 5.0 x 450.0 mm | 150-250 A | 24 V | 15 | 104 sec | 66 % | 2.26 kg/h |