



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 3УН5 DNV 3 УН5 LR 3УН5 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 МПа	540 МПа	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