

OK 55.00

Electrode basique universelle à vitesse de dépôt élevé

Description

L'OK 55.00 est une électrode à bas hydrogène pour souder les aciers à haute limite élastique en toutes positions. Bonne résistance à la fissuration à chaud.

La ténacité de l'électrode à basse température est excellente. A souder avec un arc court. Est disponible en VacPac®.

Rendement ca 125 % Type de courant DC +
AC 65 V OCV

Positions  Hydrogène <4 ml/ 100 gr

Classifications	Propriétés mécaniques
SFA/AWS A5.1 : E7018-1H4 R	Limite élastique > 460 MPa
EN ISO 2560-A: E 46 5 B 32 H5	Charge de rupture > 560 MPa
	A5 (%) > 22
	Résiliences -50°C > 47J

Analyse type

C = 0,08 % ; Si = 0,5 % ; Mn = 1,3 % ; S en P < 0,03%

Données techniques

Dimensions Diamètre/ longueur	Courant(A) Min/max	Temps de fusion (sec)	Pièces/kg de métal déposé	Pièces par carton	Poids 100 pièces/kg	Dépôt kg/h
2,5/300	80/110	63,5	65,8	501	2,38	0,86
3,2/350	110/140	72	41,1	363	3,9	1,22
3,2/450	110/140	88	30	363	5,0	1,40
4,0/450	140/200	94	19	258	7,4	2,00
5,0/450	200/27	94	13	171	10,8	3,00