

OK 53.16 SPEZIAL

El OK 53.16 es un electrodo de doble revestimiento que combina las buenas características de soldabilidad de un electrodo de rutilo con el metal depositado de un electrodo básico. El OK 53.16 suelda tanto con corriente alterna como con continua y mínimas proyecciones.

| Especificaciones | |
|-------------------------------|---|
| Clasificaciones | SFA/AWS A5.1 : E7016 EN ISO 2560-A : E 38 2B 32 H10 |
| Aprobaciones | ABS : 3Y BV : 3,3Y H10 CE : EN 13479 DB : 10.039.29 DNV-GL : 3Y H10 LR : 3Y H10 VdTÜV : 02762 |
| Corriente de soldadura | AC, DC+ |
| Hidrógeno difusible | < 10.0 ml/100g |
| Tipo de aleación | Carbon Manganeso |
| Tipo de recubrimiento | Basic covering |

| Propiedades tensoras típicas | | | |
|------------------------------|-----------------------|---------------------------|--------------|
| Condición | Límite de elasticidad | Resistencia a la tracción | Alargamiento |
| ISO | | | |
| Como soldado | 450 MPa | 530 MPa | 28 % |

| Propiedades de Ensayo de impacto Charpy | | |
|---|-----------------------|------------------|
| Condición | Temperatura de ensayo | Valor de impacto |
| ISO | | |
| Como soldado | -20 °C | 90 J |

| % Análisis metal depositado (valores típicos) | | |
|---|-----|-----|
| C | Mn | Si |
| 0.07 | 0.9 | 0.6 |

| Datos aportación | | | | | | |
|------------------|-----------|---------|-----------------|---|---|-----------------------------------|
| Diámetro | Amperios | Voltios | Rendimiento (%) | Número de electrodos/kg de metal de soldadura | Tiempo de fusión por electrodo al 90 % I máx. | Tasa de deposición al 90 % I máx. |
| 2.5 x 350.0 mm | 50-90 A | 26,8 V | 58 % | 83,3 | 59 sec | 0.73 kg/h |
| 3.2 x 350.0 mm | 90-150 A | 31,2 V | 54 % | 53,6 | 56 sec | 1.2 kg/h |
| 3.2 x 450.0 mm | 90-150 A | 30,3 V | 57 % | 39,5 | 72 sec | 1.27 kg/h |
| 4.0 x 450.0 mm | 120-190 A | 28 V | 59 % | 24 | 90 sec | 1.65 kg/h |
| 5.0 x 450.0 mm | 160-230 A | 28 V | 61 % | 15.5 | 109 sec | 2.14 kg/h |