

OK 53.70



### Stabelektrode

EN ISO 2560-A  
SFA/AWS A 5.1  
GOST 9467-75  
(EN 499)

E 42 5 B 1 2 H5  
E7016-1  
E50A  
(E 42 5 B 1 2 H5)

### Kurzcharakteristik

Basische Stabelektrode für Wurzel-, Rohr- und Montageschweißungen in allen Positionen außer fallend. Sehr stabiler Lichtbogen, ausgewogenes Schlackesystem für Zwangslagen, ausgezeichnete Spaltüberbrückung beim Wurzelschweißen. Für Pipeline-Stähle bis X56 geeignet, oft für duktile Wurzelschweißungen an höherfesten Rohrstählen (X60 - X70) eingesetzt, Füll- und Decklagen dann mit OK 74.70.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

API 5 LX: X42 - X56, L240 - L385, Wurzelschweißungen an X60 - X70, L415 - L485 u. ä.

### Rücktrocknung

300 - 350°C / 2h, bei VacPac nicht erforderlich.

### Schweißposition



### Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn
0,06	0,5	1,2

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Streckgrenze ReL N/mm <sup>2</sup>	Festigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	Kerbschlagarbeit		
				ISO-V -20°C	-40°C	J -50°C
U	≥ 420	520-560	30	150	120	100

### Stromeignung

U<sub>Lmin</sub> = 60 V ()

### Leistungsdaten

Schweißdaten				Kalkulationsdaten bei maximalem Schweißstrom				
Ø mm	Länge mm	Schweißstrom min A	max A	Ausbringen ca. %	kg Schweißgut pro kg Elektroden	Elektroden- anzahl pro kg Schweißgut	kg Schweißgut pro Stunde Brennzeit	Sekunden pro Elektrode
2,5	350	60	85	95	0,63	88	0,7	57
3,2	350	80	130	95	0,59	55	1,1	61
4,0	450	115	190	104	0,63	25	1,7	86

### Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE, Seproz, ABS, MRS, LR, DNV