

OK 46.00



OK 46.00 to najlepsza elektroda ogólnego zastosowania, praktycznie niewrażliwa na rdz i inne zanieczyszczenia powierzchni. Uzyskuje się gładkie cięgi we wszystkich pozycjach, w tym pionowej w dół, a powstający ułamek jest łatwo usuwalny. Zażarzenie ułamek (także ponowne) jest bardzo łatwe, dzięki czemu elektroda ta doskonale się nadaje do wykonywania krótkich cięgiów oraz warstw granicznych, a także do szepiania materiałów.

Dane techniczne	
Klasyfikacje	SFA/AWS A5.1 : E6013 EN ISO 2560-A : E 38 0 RC 11
Aprobata	ABS : 2 BV : 2 CE : EN 13479 DB : 10.039.05 DNV : 2 LR : 2 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 00623

Zatwierdzenia są oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyskać więcej informacji, skontaktuj się z ESAB.

Prd spawania	AC, DC+-
Rodzaj stopu	Carbon Manganese
Rodzaj otuliny	Rutile-cellulosic covering
Min AC OCV	50

Typowe właściwości mechaniczne			
Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
ISO			
Po spawaniu	400 MPa	510 MPa	28 %

Udarowo Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarowo KV
ISO		
Po spawaniu	0 °C	70 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %		
C	Mn	Si
0.08	0.42	0.30

Dane wydajności stopiwa					
średnica	A	V	Sprawno (%)	Czas upalania elektrody	Wydajność stopiwa przy 90% l maks.
1.6 x 300 mm	30-60 A	26 V	63 %	36 sec	0.38 kg/h
2.0 x 300 mm	50-80 A	25 V	60 %	38 sec	0.55 kg/h
2.5 x 350 mm	60-100 A	22 V	65 %	50 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350 mm	80-150 A	22 V	65 %	57 sec	1.3 kg/h
4.0 x 350 mm	100-230 A	22 V	60 %	65 sec	1.6 kg/h
4.0 x 450 mm	100-230 A	27 V	69 %	71 sec	1.77 kg/h
5.0 x 350 mm	150-290 A	24 V	60 %	87 sec	2.3 kg/h
5.0 x 450 mm	150-290 A	24 V	60 %	114 sec	2.3 kg/h