

OK 48.00



OK 48.00 jest niezawodną, uniwersalną elektrodą niskowodorową do stali niestopowych i niskostopowych. OK 48.00 jest elektrodą przeznaczoną do spawania we wszystkich pozycjach, oferując stabilny łuk, niezawodność i niezmiennie właściwości mechaniczne. Umożliwia wykonanie wszystkich spoin od warstwy graniowej po lico, niezależnie od zadania, grubości ani warunków spawania.

Dane techniczne	
Klasyfikacje	SFA/AWS A5.1 : E7018 H4 R EN ISO 2560-A : E 42 4 B 42 H5
Aprobaty	ABS : 3Y H5 BV : 3Y H5 CE : EN 13479 DB : 10.039.12 DNV-GL : 3 YH5 LR : 3Y H5 PRS : 3Y H5 RINA : 3Y H5 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 00690

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

Prd spawania	DC+(-)
Wodór dyfundujący	< 4.0 ml/100g
Rodzaj stopu	Carbon Manganese
Rodzaj otuliny	Basic covering

Typowe właściwości mechaniczne			
Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
ISO			
Po spawaniu	475 MPa	565 MPa	29 %

Udarowo Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarowo KV
AWS		
Po spawaniu	-30 °C	130 J
ISO		
Po spawaniu	-40 °C	115 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %		
C	Mn	Si
0.06	1.1	0.5

Dane wydajności stopiwa					
rednica	A	V	Sprawność (%)	Czas upalania elektrody	Wydajność stopiwa przy 90% l maks.
1.6 x 300 mm	30-55 A	24 V	59 %	50 sec	0.38 kg/h
2.0 x 300 mm	55-90 A	22 V	65 %	45 sec	0.63 kg/h
2.5 x 350 mm	70-110 A	24 V	67 %	57 sec	0.96 kg/h
3.2 x 350 mm	90-140 A	23 V	70 %	68 sec	1.24 kg/h
3.2 x 450 mm	90-140 A	23 V	73 %	85 sec	1.33 kg/h
4.0 x 350 mm	120-190 A	24 V	70 %	75 sec	1.63 kg/h

OK 48.00

Dane wydajności stopiwa

rednica	A	V	Sprawno (%)	Czas upalania elektrody	Wydajno stopiwa przy 90% I maks.
4.0 x 450 mm	120-190 A	24 V	71 %	92 sec	1.76 kg/h
5.0 x 450 mm	190-260 A	24 V	75 %	99 sec	2.61 kg/h
6.0 x 450 mm	220-340 A	26 V	80 %	97 sec	3.88 kg/h
7.0 x 450 mm	280-410 A	27 V	79 %	104 sec	4.83 kg/h