OK 46.16

Sehr leicht verschweißbar, ergibt schön gezeichnete Nähte, kaum Spritzerbildung. Universell in allen Positionen einsetzbar, auch für kurze Fallnähte. Gutes Wiederzünden, leicht entfernbare Schlacke. Unempfindlich gegen Zink, Rost und Primer bei Heft- und Montagearbeiten. Für Stähle wie P235 / S235 - P355 / S355, Schiffbaustähle A - D u. ä.

Spezifikationen	
Klassifikationen	SFA/AWS A5.1 : E7014 EN ISO 2560-A : E 38 0 RC 11
Zulassungen	ABS : 2 BV : 2 CE : EN 13479 DB : 10.039.37 DNV : 2 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 02528

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

Schweißstrom	AC, DC+-
Legierungstyp	Carbon Manganese
Umhüllungstyp	Rutile-cellulosic covering

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	**Streckgrenze**	**Zugfestigkeit**	**Dehnung**
ISO			
Unbehandelt	440 MPa	510 MPa	26 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	**Prüftemperatur**	**Kerbschlagarbeit**
ISO		
Unbehandelt	0 °C	60 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %		
C	**Mn**	**Si**
0.09	0.5	0.4

Leistungsdaten					
Durchmesser	**Strom**	**Volt**	**Ausbringen (%)**	**Abschmelzzeit / Elektrode**	**Abschmelzleistung bei 90 % I max**
2.0 x 300.0 mm	50-70 A	24 V	57 %	40 sec	0.54 kg/h
2.5 x 350.0 mm	60-100 A	25 V	60 %	49 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-150 A	23 V	58 %	59 sec	1.3 kg/h
4.0 x 350.0 mm	100-200 A	24 V	59 %	65 sec	1.8 kg/h