

OK 46.16

OK 46.16 est une électrode de rutile toutes positions destinée au soudage des aciers doux. Elle donne moins de projections que la plupart des autres électrodes au rutile, le laitier est facile à enlever et le cordon de soudure est lisse et uniforme. Le métal d'apport a une bonne résistance à la fissuration. La tôle galvanisée, rouillée ou avec d'autres altérations peut être en règle générale soudée avec OK 46.16. OK 46.16 est recommandée pour déposer la passe de fond dans des joints préparés et pour un soudage général sur site, elle convient bien au soudage de la tôle ordinaire de construction navale de qualité A et D. Elle est facile à amorcer et à réamorcer et convient donc bien également au soudage provisoire.

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

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Courant de soudage	AC, DC+-
Type d'alliage	Carbon Manganese
Type de revêtement	Rutile-cellulosic covering

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance à la traction	Allongement
ISO			
Brut de soudage	440 MPa	510 MPa	26 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
ISO		
Brut de soudage	0 °C	60 J

Analyse du métal déposé		
C	Mn	Si
0.09	0.5	0.4

Caractéristique de dépôt					
Diamètre	Ampères	Volts	Rendement (%)	Temps de consommation /électrode	Taux de dépôt @ 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