

OK 48.08

Basischumhüllte Universalelektrode mit sehr guten Schweißseigenschaften, speziell für das Schweißen von höherfesten Feinkornstählen. Typische Anwendungsgebiete sind Stahlbau-, Behälter- und Offshore-Konstruktionen, auch bei Sauerangriff. Das mit ca. 0,9 % Ni legierte Schweißgut erfüllt auch bei -50 °C die Anforderungen an die Kerbschlagzähigkeit. Die Umhüllung weist eine geringe Feuchtigkeitsaufnahme (LMA) auf und liefert nach Rücktrocknung oder aus dem VacPac pro 100 Gramm Schweißgut <4 ml diffusiblen Wasserstoff. OK 48.08 entspricht den Anforderungen des HIC-Tests gemäß NACE TM0284 und des SSC-Tests gemäß NACE TM0177.

Spezifikationen	
Klassifikationen	SFA/AWS A5.5 : E7018-G H4R EN ISO 2560-A : E 46 5 1Ni B 32 H5
Zulassungen	ABS : 3Y H5 CE : EN 13479 DB : 10.039.31 DNV-GL : 4 Y40H5 LR : 4Y40 H5 NAKS/HAKC : 2.5-5.0 mm RS : 4Y H5 VdTÜV : 05778

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

Schweißstrom	AC, DC+(-)
Diffusibler Wasserstoff	< 4.0 ml/100g
Legierungstyp	Low alloyed (0.9 % Ni)
Umhüllungstyp	Basic covering

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
AWS			
Unbehandelt (3G, V-UP)	530 MPa	610 MPa	
ISO			
Unbehandelt	540 MPa	630 MPa	26 %
PWHT 1 hour(s) 620 °C	480 MPa	550 MPa	26 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
AWS		
Unbehandelt (3G, V-UP)	-50 °C	55 J
Unbehandelt (3G, V-UP)	-60 °C	50 J
ISO		
PWHT	-46 °C	105 J
Unbehandelt	-50 °C	85 J
Unbehandelt	-60 °C	65 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %					
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.06	1.2	0.35	0.95	0.02	0.001

OK 48.08

Leistungsdaten					
Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
2.5 x 350.0 mm	65-110 A	20 V	60 %	57 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	85-150 A	22 V	63 %	63 sec	1.3 kg/h
3.2 x 450.0 mm	85-150 A	22 V	63 %	64 sec	1.3 kg/h
4.0 x 450.0 mm	115-190 A	25 V	66 %	95 sec	1.8 kg/h
5.0 x 450.0 mm	155-280 A	28 V	66 %	93 sec	2.7 kg/h