

OK 48.08

Électrode universelle basique avec de très bonnes caractéristiques de soudage, spécialement conçue pour le soudage des aciers au carbone, des aciers au carbone-manganèse et des aciers au carbone-manganèse grain fin haute limite d'élasticité. Son domaine d'application type est la construction offshore. Le métal de soudure allié environ 0,9 % de Ni répond aux exigences de dureté de l'impact -50 °C. Le revêtement est de type faible absorption d'humidité et libère < 4 ml d'hydrogène diffusible pour 100 grammes de métal de soudure. OK 48.08 est conforme au test HIC selon NACE TM0284 et au test SSC selon NACE TM0177.

Caractéristiques	
Classements	SFA/AWS A5.5 : E7018-G H4R EN ISO 2560-A : E 46 5 1Ni B 32 H5
Agréments	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

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

Courant de soudage	AC, DC+(-)
Hydrogène diffusible	< 4.0 ml/100g
Type d'alliage	Low alloyed (0.9 % Ni)
Type de revêtement	Basic covering

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
AWS			
Brut de soudage (3G, V-UP)	530 MPa	610 MPa	
ISO			
PWHT 1 hour(s) 620 °C	480 MPa	550 MPa	26 %
Brut de soudage	540 MPa	630 MPa	26 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
AWS		
Brut de soudage (3G, V-UP)	-50 °C	55 J
Brut de soudage (3G, V-UP)	-60 °C	50 J
ISO		
PWHT	-46 °C	105 J
Brut de soudage	-50 °C	85 J
Brut de soudage	-60 °C	65 J

Analyse du métal déposé					
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.06	1.2	0.35	0.95	0.02	0.001

OK 48.08

Caractéristique de dépôt

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