

OK 46.00

OK 46.00 is an excellent performing, easy to use, rutile electrode and is relatively insensitive to rust or other surface impurities. It deposits smooth weld beads in all positions including vertical down with self releasing slag. Good striking and restriking properties making it ideal for short welds, root runs and tacking, also useful for bridging gaps.

Especificaciones	
Clasificaciones	SFA/AWS A5.1 : E6013 EN ISO 2560-A : E 38 0 RC 11
Aprobaciones	ABS : 2 BV : 2 CE : EN 13479 DB : 10.039.05 DNV : 2 LR : 2 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 00623

Las aprobaciones se basan en la ubicación de la fábrica. Póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

Corriente de soldadura	AC, DC+-
tipo de aleación	Carbon Manganese
Tipo de revestimiento	Rutile-cellulosic covering

Propiedades típicas de Tensión			
Condición	Límite de flujo	Resistencia a la tracción	Alargamiento
ISO			
Como queda soldado	400 MPa	510 MPa	28 %

Teste Charpy		
Condición	Temperatura de prueba	Valor de impacto
ISO		
Como queda soldado	0 °C	70 J

% típico de análisis de metal de soldadura		
C	Mn	Si
0.08	0.42	0.30

Depósito					
Diámetro	Corriente	Tensión	Eficiencia	Tiempo de fusión por electrodo al 90% I max	Tasa de deposición a 90 % I máx
1.6 x 300.0 mm	30-60 A	26 V	63 %	36 sec	0.38 kg/h
2.0 x 300.0 mm	50-80 A	25 V	60 %	38 sec	0.55 kg/h
2.5 x 350.0 mm	60-100 A	22 V	65 %	50 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-150 A	22 V	65 %	57 sec	1.3 kg/h
4.0 x 350.0 mm	100-230 A	22 V	60 %	65 sec	1.6 kg/h
4.0 x 450.0 mm	100-230 A	27 V	69 %	71 sec	1.77 kg/h
5.0 x 350.0 mm	150-290 A	24 V	60 %	87 sec	2.3 kg/h
5.0 x 450.0 mm	150-290 A	24 V	60 %	114 sec	2.3 kg/h