

OK 48.04

OK 48.04是适用于焊接低碳钢和低合金钢的直流/交流、普通型LMA焊条。该焊条具有极佳的焊接性能，能够熔敷出具有优异机械性能的高质量焊缝金属。该焊条可在无法避免较高焊接应力情况下用于焊接受到约束的结构件。

技术参数	
分类	SFA/AWS A5.1 : E7018 EN ISO 2560-A : E 42 4 B 32 H5
批准	ABS : E7018 ABS : 3Y H5 BV : 3Y H5 CE : EN 13479 DNV-GL : 3 YH5 LR : 3Y H15 PRS : 3Y H5 UKGA : EN 13479 VdTV : 00050

批准基于工厂位置。请联系伊萨了解更多信息。

焊接电流	AC, DC+(-)
扩散氢	< 5.0 ml/100g
合金类型	Carbon Manganese
涂层类型	Basic covering

典型拉伸性能			
条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
ISO			
焊态	480 MPa	560 MPa	28 %

夏比V型缺口冲击性能		
条件	测试温度	冲击值
ISO		
焊态	-40 ° C	100 J

全焊缝金属		
C	Mn	Si
0.07	1.12	0.35

熔敷数据					
直径	安培	电压 V	效率 (%)	90% I _{max} 时每根电极的融合时间	90%最大电流下的熔敷率
2.5 x 350.0 mm	75-110 A	23 V	64 %	59 sec	1.0 kg/h
3.2 x 350.0 mm	90-155 A	22 V	63 %	62.4 sec	1.37 kg/h
3.2 x 450.0 mm	90-155 A	25 V	67 %	92 sec	1.5 kg/h
4.0 x 450.0 mm	125-200 A	26 V	68 %	101 sec	2.0 kg/h
5.0 x 450.0 mm	190-260 A	26 V	72 %	106 sec	2.8 kg/h