

OK 46.00

OK 46.00是顶级全能型金红石焊条，其相对不易受到锈迹或其它表面杂质影响。该焊条可在包括立向下焊在内所有位置熔敷出平滑焊缝，且熔渣易于清除。OK 46.00极易引弧和重燃，是短弧焊接、根部焊道和间断焊的理想选择。

技术参数	
分类	SFA/AWS A5.1 : E6013 EN ISO 2560-A : E 38 0 RC 11
批准	ABS : 2 BV : 2 CE : EN 13479 DB : 10.039.05 DNV : 2 LR : 2 UKCA : EN 13479 VdTV : 00623

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+/-
合金类型	Carbon Manganese
涂层类型	Rutile-cellulosic covering

典型拉伸性能			
条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
ISO			
焊态	400 MPa	510 MPa	28 %

夏比V型缺口冲击性能		
条件	测试温度	冲击值
ISO		
焊态	0 ° C	70 J

全焊缝金属		
C	Mn	Si
0.08	0.42	0.30

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
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