

OK 48.08

Basic universal electrode with very good welding characteristics, especially designed for welding of carbon steels, carbon manganese steels and fine grained carbon manganese steels with elevated yield strength. Typical field of application is offshore construction. The weld metal alloyed with approximately 0.9% Ni fulfills the requirements on impact toughness at -50°C. The coating is of low moisture absorption type and gives diffusible hydrogen < 4ml per 100 grams of weld metal. OK 48.08 is HIC test compliant as per NACE TM0284 & SSC test compliant as per NACE TM0177.

Specifikace	
Klasifikace	SFA/AWS A5.5 : E7018-G H4R EN ISO 2560-A : E 46 5 1Ni B 32 H5
Schválení	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

Schválení jsou založena na umístění závodu. Pro více informací kontaktujte ESAB.

Svaovací proud	AC, DC+(-)
Difuzní vodík	< 4.0 ml/100g
Typ legování	Low alloyed (0.9 % Ni)
Typ obalu	Basic covering

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
AWS			
Po svaení (3G, V-UP)	530 MPa	610 MPa	
ISO			
Po svaení	540 MPa	630 MPa	26 %
Následné tepelné zpracování 1 hour(s) 620 °C	480 MPa	550 MPa	26 %

Vrbová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrbová houževnatost
AWS		
Po svaení (3G, V-UP)	-50 °C	55 J
Po svaení (3G, V-UP)	-60 °C	50 J
ISO		
Následné tepelné zpracování	-46 °C	105 J
Po svaení	-50 °C	85 J
Po svaení	-60 °C	65 J

Typického chemického složení svarového kovu v %					
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.06	1.2	0.35	0.95	0.02	0.001

OK 48.08

Údaje ukládání					
Prmr	A	V	Účinnost (%)	as dohoení/elektroda	Výkon odtavení pi 90 % max. hodnoty proudu
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