

OK 48.04

Basische Stabelektrode mit feuchteresistenter Umhüllung (LMA) für universelle Anwendung im Stahl- und Schiffbau. Allstrom-Elektrode, schweißt an Gleich- und Wechselstrom. Sehr gute Schweiß Eigenschaften, liefert ein hochqualitatives Schweißgut. Für Stähle wie P235 / S235 - P420 / S420, Schiffbaustähle A - E, A32 - E32, A36 - E36 u. ä.

Spezifikationen	
Klassifikationen	SFA/AWS A5.1 : E7018 EN ISO 2560-A : E 42 4 B 32 H5
Zulassungen	ABS : E7018 ABS : 3Y H5 BV : 3Y H5 CE : EN 13479 DNV-GL : 3 YH5 LR : 3Y H15 PRS : 3Y H5 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 00050

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

Schweißstrom	AC, DC+(-)
Diffusibler Wasserstoff	< 5.0 ml/100g
Legierungstyp	Carbon Manganese
Umhüllungstyp	Basic covering

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
ISO			
Unbehandelt	480 MPa	560 MPa	28 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
ISO		
Unbehandelt	-40 °C	100 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %		
C	Mn	Si
0.07	1.12	0.35

Leistungsdaten					
Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
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