

OK 50.40

Rutilbasierte Elektrode für die Wurzel- und Rohrschweißung im Behälter- und Rohrleitungsbau. Auch für die Schweißung von Steignähten im Stahlbau sehr gut geeignet, sehr gute Stahlbau-Zulassung. Sehr saubere Nahtzeichnung und gute Beherrschbarkeit in Zwangslagen. Für Stähle wie P235 / S235 - P355 / S355 u. ä.

Spezifikationen	
Klassifikationen	SFA/AWS A5.1 : E6013 EN ISO 2560-A : E 42 2 RB 12
Zulassungen	CE : EN 13479 DB : 10.039.14 DNV : 2 LR : 2 VdTÜV : 00629

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

Schweißstrom	AC, DC+-
Legierungstyp	Carbon Manganese
Umhüllungstyp	Rutile-basic covering

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
ISO			
Unbehandelt	470 MPa	540 MPa	25 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
ISO		
Unbehandelt	-20 °C	75 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %		
C	Mn	Si
0.07	0.5	0.2

Leistungsdaten						
Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Elektroden- Anzahl / kg Schweißgut	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
2.5 x 350.0 mm	50-100 A	23 V	80 %	88.0	51 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-150 A	24 V	55 %	59	53 sec	1.15 kg/h
4.0 x 450.0 mm	130-190 A	22 V	150 %	27.0	90 sec	1.5 kg/h
5.0 x 450.0 mm	170-280 A	27.2 V	58 %	17.2	92.3 sec	2.26 kg/h