

OK 48.05

El OK 48.05 es un electrodo con revestimiento resistente a la humedad, LMA, de uso general para el soldeo de aceros suaves y de baja aleación. Posee excelente soldabilidad, especialmente en CC+. El OK 48.05 suelda muy bien incluso con corrientes de muy baja intensidad, lo que constituye una ventaja cuando se sueldan tuberías de pared delgada.

Especificaciones	
Clasificaciones	SFA/AWS A5.1 : E7018 EN ISO 2560-A : E 42 4 B 42 H5
Aprobaciones	ABS : 3Y H5 CE : EN 13479 DB : 10.039.02 DNV-GL : 3 YH5 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 06610

Las aprobaciones se basan en la ubicación de la fábrica. Póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

Corriente de soldadura	DC+(-)
Hidrógeno difusible	< 5.0 ml/100g
Tipo de aleación	Carbon Manganese
Tipo de recubrimiento	Basic covering

Propiedades tensoras típicas			
Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
ISO			
Como soldado	445 MPa	540 MPa	29 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy		
Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
ISO		
Como soldado	-40 °C	70 J

% Análisis metal depositado (valores típicos)		
C	Mn	Si
0.05	1.0	0.7

Datos aportación					
Diámetro	Amperios	Voltios	Rendimiento (%)	Tiempo de fusión por electrodo al 90 % I máx.	Tasa de deposición al 90 % I máx.
2.0 x 300.0 mm	35-80 A	22 V	63 %	50 sec	0.6 kg/h
2.5 x 350.0 mm	75-105 A	24 V	64 %	58 sec	1.0 kg/h
3.2 x 350.0 mm	95-155 A	26 V	46 %	61 sec	1.5 kg/h
3.2 x 450.0 mm	95-155 A	26 V	61 %	80 sec	1.5 kg/h
4.0 x 450.0 mm	125-210 A	24 V	67 %	85 sec	2.1 kg/h