

OK 48.15

El OK 48.15 es un electrodo con revestimiento resistente a la humedad, LMA, para el soldeo de aceros suaves y de baja aleación. Excelente soldabilidad en posición vertical ascendente. El OK 48.15 da un metal de soldadura de una calidad tan buena como el OK 48.00, por lo que es adecuado para el soldeo de estructuras en las que es inevitable la formación de tensiones elevadas. El OK 48.15 puede utilizarse para soldar chapa naval ordinaria y de alta resistencia de los tipos A, D y E. También es adecuado para el soldeo de chapa galvanizada.

Especificaciones	
Clasificaciones	SFA/AWS A5.1 : E7018 EN ISO 2560-A : E 42 4 B 32 H5
Aprobaciones	ABS : E7018 ABS : 3Y H5 BV : 3Y H5 CE : EN 13479 DB : 10.039.06 DNV-GL : 3 YH5 LR : 3Y H5 PRS : 3Y H5 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 00625

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

Corriente de soldadura	AC, DC+(-)
Hidrógeno difusible	< 5 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	480 MPa	560 MPa	28 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy		
Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
ISO		
Como soldado	-40 °C	100 J

% Análisis metal depositado (valores típicos)		
C	Mn	Si
0.07	1.12	0.35

Datos aportación					
Diámetro	Amperios	Voltios	Rendimiento (%)	Tiempo de fusión por electrodo al 90 % I máx.	Tasa de deposición al 90 % I máx.
2.5 x 350.0 mm	75-110 A	23 V	64 %	59 sec	1.0 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