

OK 50.40

El OK 50.40 es un electrodo revestido de husos generales para el soldeo en posición de aceros suaves, muy adecuado también para el soldeo de tuberías. Es especialmente apropiado para soldar en posición vertical ascendente y para cordones de raíz.

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

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

Corriente de soldadura	AC, DC+-
Tipo de aleación	Carbon Manganese
Tipo de recubrimiento	Rutile-basic covering

Propiedades tensoras típicas			
Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
ISO			
Como soldado	470 MPa	540 MPa	25 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy		
Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
ISO		
Como soldado	-20 °C	75 J

% Análisis metal depositado (valores típicos)		
C	Mn	Si
0.07	0.5	0.2

Datos aportación						
Diámetro	Amperios	Voltios	Rendimiento (%)	Número de electrodos/kg de metal de soldadura	Tiempo de fusión por electrodo al 90 % l máx.	Tasa de deposición al 90 % l máx.
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