

OK 46.16

El OK 46.16 es un electrodo de tipo rutilo de fácil encendido y reencendido para todas las posiciones, hasta vertical descendente. Produce poca escoria, fácil de eliminar. Las chapas galvanizadas, oxidadas o simplemente sucias, pueden ser soldadas con el OK 46.16. Ideal para pasadas de raíz en preparación de juntas, cordones intermitentes y punteado.

Especificaciones	
Clasificaciones	SFA/AWS A5.1 : E7014 EN ISO 2560-A : E 38 0 RC 11
Aprobaciones	ABS : 2 BV : 2 CE : EN 13479 DB : 10.039.37 DNV : 2 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 02528

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-cellulosic covering

Propiedades tensoras típicas			
Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
ISO			
Como soldado	440 MPa	510 MPa	26 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy		
Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
ISO		
Como soldado	0 °C	60 J

% Análisis metal depositado (valores típicos)		
C	Mn	Si
0.09	0.5	0.4

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	50-70 A	24 V	57 %	40 sec	0.54 kg/h
2.5 x 350.0 mm	60-100 A	25 V	60 %	49 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-150 A	23 V	58 %	59 sec	1.3 kg/h
4.0 x 350.0 mm	100-200 A	24 V	59 %	65 sec	1.8 kg/h