

## OK 46.06

Rutile electrode with good weldability in all positions including vertical down.

Especificaciones	
<b>Clasificaciones</b>	SFA/AWS A5.1 : E6013 EN ISO 2560-A : E 38 0 RC 11
<b>Aprobaciones</b>	ABS : 2 BV : 2 CE : EN 13479 DNV : 2 GL : 2 LR : 1 VdTÜV : 07676

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

<b>Corriente de soldadura</b>	AC, DC+-
<b>Tipo de aleación</b>	Carbon Manganese
<b>Tipo de recubrimiento</b>	Rutile-cellulosic covering

Propiedades tensoras típicas			
Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
<b>ISO</b>			
Como soldado	440 MPa	500 MPa	26 %

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

% Análisis metal depositado (valores típicos)		
C	Mn	Si
0.08	0.4	0.3

Datos aportación						
Diámetro	Amperios	Voltios	Rendimiento (%)	Número de electrodos/kg de metal de soldadura	Tiempo de fusión por electrodo al 90 % I máx.	Tasa de deposición al 90 % I máx.
2.5 x 350.0 mm	60-100 A	25 V	60 %	86	49 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-150 A	23 V	58 %	52	59 sec	1.3 kg/h
4.0 x 350.0 mm	100-200 A	24 V	59 %	34	65 sec	1.8 kg/h