

OK 46.44

Rutile cellulosic electrode particularly suitable for vertical-down welding. Good ability to bridge gaps.

Especificaciones	
Clasificaciones	SFA/AWS A5.1 : E6013 EN ISO 2560-A : E 38 0 RC 11
Aprobaciones	ABS : 2 BV : 2 CE : EN 13479 DB : 10.039.01 DNV : 2 LR : 2 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 00674

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	460 MPa	530 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
0.07	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.
2.5 x 350.0 mm	70-100 A	26 V	61 %	58 sec	0.78 kg/h
3.2 x 350.0 mm	90-150 A	30 V	51 %	52 sec	1.0 kg/h
4.0 x 350.0 mm	110-200 A	22 V	62 %	62 sec	1.58 kg/h