

OK 46.64

Rutil cellulosic electrode for welding in all positions including vertical down. Well suited for repair welding and other applications where the good ability to bridge gaps is of advantage. Intensive to rust, primer and zinc coatings.

Especificaciones	
Clasificaciones	SFA/AWS A5.1 : E6012 EN ISO 2560-A : E 38 0 RC 11
Aprobaciones	ABS : 2 BV : 2 CE : EN 13479 DB : 10.039.08 DNV : 2 GL : 2 LR : 2 RS : 2 VdTUV : 01579

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

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

Propiedades tensoras típicas		
Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
AWS		
ISO		

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy	
Condición	Temperatura de ensayo
ISO	
Como soldado	-10 °C

Datos aportación						
Diámetro	Amperios	Voltios	kg de metal de soldadura/kg de electrodos	Número de electrodos/kg de metal de soldadura	Tiempo de fusión por electrodo al 90 % I máx.	Tasa de Deposición
2.5 x 350 mm	50-100 A	24 V	0.62	91	51 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350 mm	80-140 A	22 V	0.61	58	58 sec	1.1 kg/h
4.0 x 350 mm	120-200 A	21 V	0.59	38	66 sec	1.4 kg/h
5.0 x 350 mm	160-260 A	23 V	0.62	25	61 sec	2.3 kg/h