

OK 46.44

Electrode rutile particulièrement recommandée en position descendante et pour le soudage des tôles de faible épaisseur. OK 46.44 convient très bien pour l'exécution de la première passe de joints présentant un grand écartement.

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

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Courant de soudage	AC, DC+-
Type d'alliage	Carbon Manganese
Type de revêtement	Rutile-cellulosic covering

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
ISO			
Brut de soudage	460 MPa (67 ksi)	530 MPa (77 ksi)	26 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
ISO		
Brut de soudage	0 °C (32 °F)	60 J (44 ft-lb)

Analyse du métal déposé		
C	Mn	Si
0.07	0.5	0.4

Caractéristique de dépôt					
Diamètre	Ampères	Volts	Rendement (%)	Temps de consommation /electrode	Taux de dépôt @ 90 % I max
2.5 x 350.0 mm (0.098 x 13.8 in.)	70-100 A	26 V	61 %	58 sec	0.78 kg/h (1.7 lbs/h)
3.2 x 350.0 mm (1/8 x 13.8 in.)	90-150 A	30 V	51 %	52 sec	1.0 kg/h (2.2 lbs/h)
4.0 x 350.0 mm (5/32 x 13.8 in.)	110-200 A	22 V	62 %	62 sec	1.58 kg/h (3.5 lbs/h)