

OK 48.04

AC/DC, general purpose, LMA electrode for welding mild and low alloy steels. It has very good welding properties and deposits a high quality weld metal with good mechanical properties. The electrode can be used for welding restrained structures where high stresses cannot be avoided.

Especificaciones	
Clasificaciones	SFA/AWS A5.1 : E7018 EN ISO 2560-A : E 42 4 B 32 H5
Aprobaciones	ABS : E7018 ABS : 3Y H5 BV : 3Y H5 CE : EN 13479 DNV-GL : 3 YH5 LR : 3Y H15 PRS : 3Y H5 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 00050

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

Corriente de soldadura	AC, DC+(-)
Hidrógeno Difusible	< 5.0 ml/100g
tipo de aleación	Carbon Manganese
Tipo de revestimiento	Basic covering

Propiedades típicas de Tensión			
Condición	Límite de flujo	Resistencia a la tracción	Alargamiento
ISO			
Como queda soldado	480 MPa	560 MPa	28 %

Teste Charpy		
Condición	Temperatura de prueba	Valor de impacto
ISO		
Como queda soldado	-40 °C	100 J

% típico de análisis de metal de soldadura		
C	Mn	Si
0.07	1.12	0.35

Depósito					
Diámetro	Corriente	Tensión	Eficiencia	Tiempo de fusión por electrodo al 90% I max	Tasa de deposición a 90 % I máx
2.5 x 350.0 mm	75-110 A	23 V	64 %	59 sec	1.0 kg/h
3.2 x 350.0 mm	90-155 A	22 V	63 %	62.4 sec	1.37 kg/h
3.2 x 450.0 mm	90-155 A	25 V	67 %	92 sec	1.5 kg/h
4.0 x 450.0 mm	125-200 A	26 V	68 %	101 sec	2.0 kg/h
5.0 x 450.0 mm	190-260 A	26 V	72 %	106 sec	2.8 kg/h