

## OK 46.30

All-round, general purpose rutile electrode for thin and medium thick plates. Good striking and restriking properties, suitable for tack welding. Useful for bridging gaps.

Specifiche	
Classificazioni	SFA/AWS A5.1 : E6013 EN ISO 2560-A : E 38 0 R 12
Omologazioni	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

Le approvazioni si basano sulla posizione della fabbrica. Si prega di contattare ESAB per ulteriori informazioni.

Corrente di saldatura	AC, DC+(-)
Tipo di lega	Carbon Manganese
Tipo di rivestimento	Rutile covering

Proprietà tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
ISO			
Come saldato	440 MPa	515 MPa	26 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
ISO		
Come saldato	0 °C	70 J

analisi tipica del deposito		
C	Mn	Si
0.07	0.49	0.31

Dati deposito					
Diametro	Amp	Volt	Efficienza (%)	Tempo di fusione per elettrodo al 90% I max	Tasso di deposito al 90% I max
2.5 x 350.0 mm	70-100 A	24 V	60 %	58 sec	0.7 kg/h
3.2 x 350.0 mm	100-140 A	23 V	61 %	60 sec	1.1 kg/h
4.0 x 450.0 mm	120-170 A	21 V	64 %	96 sec	1.4 kg/h
5.0 x 450.0 mm	160-250 A	21 V	66 %	105 sec	2.0 kg/h