

OK 43.32

Easy-to-weld rutile type electrode for welding in the flat position. The good flowing properties of the weld metal give a good finish of the weld beads both on butt and fillet welds. Good slag detachability. The stable arc, also on low welding currents, makes the electrode very suitable for sheet metal welding.

Specificaties	
Classificaties	SFA/AWS A5.1 : E6013 EN ISO 2560-A : E 42 0 RR 12
Goedkeuringen	ABS : 2 BV : 2 CE : EN 13479 DB : 10.039.36 DNV : 2 LR : 2 UKCA : EN 13479 VdTUV : 00621

Goedkeuringen zijn gebaseerd op fabriekslocatie. Neem contact op met ESAB voor meer informatie.

Lasstroom	AC, DC+-
Legering Type	Carbon Manganese
Coating Type	Rutile thick covering

Typische Mechanische Eigenschappen			
Conditionering	Rekgrens	Treksterkte	Rek
ISO			
Zoals gelast	460 MPa	520 MPa	27 %

Kerfslageigenschappen		
Conditionering	Testtemperatuur	Kerfslagwaarde
ISO		
Zoals gelast	0 °C	60 J

Typische lasmetaalanalyse (%)		
C	Mn	Si
0.08	0.5	0.4

Neersmeltgegevens					
Diameter	Ampère	Volt	Rendement (%)	Smelttijd per elektrode bij 90% I max	Neersmelt
2.0 x 300.0 mm	50-80 A	23 V	54 %	36 sec	0.6 kg/h
2.5 x 350.0 mm	50-110 A	25 V	54 %	46 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-150 A	26 V	57 %	57 sec	1.3 kg/h
3.2 x 450.0 mm	80-140 A	26 V	54 %	74 sec	1.3 kg/h
4.0 x 350.0 mm	120-210 A	25 V	52 %	63 sec	1.6 kg/h
4.0 x 450.0 mm	120-210 A	27 V	54 %	76 sec	1.9 kg/h
5.0 x 450.0 mm	170-290 A	26 V	56 %	87 sec	2.5 kg/h
6.0 x 450.0 mm	230-370 A	31 V	52 %	105 sec	2.8 kg/h