

OK 46.06

OK 46.06 last gemakkelijk in alle lasposities. Speciaal aanbevolen voor reparaties van schepen, constructies, ketels, enz. Tevens zéér geschikt voor het lassen van pijpen. OK 46.06 heeft een stabiele boog, ontsteekt gemakkelijk, heeft een zeer goede inbranding en geeft slechts weinig slak.

Specificaties	
Classificaties	SFA/AWS A5.1 : E6013 EN ISO 2560-A : E 38 0 RC 11
Goedkeuringen	ABS : 2 BV : 2 CE : EN 13479 DNV : 2 GL : 2 LR : 1 VdTÜV : 07676

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

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

Typische Mechanische Eigenschappen			
Conditionering	Rekgrens	Treksterkte	Rek
ISO			
Zoals gelast	440 MPa	500 MPa	26 %

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

Typische lasmetaalanalyse (%)		
C	Mn	Si
0.08	0.4	0.3

Neersmeltgegevens						
Diameter	Ampère	Volt	Rendement (%)	Aantal elektroden /kg lasmetaal	Smelttijd per elektrode bij 90% I max	Neersmelt
2.5 x 350.0 mm	60-100 A	25 V	60 %	86	49 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-150 A	23 V	58 %	52	59 sec	1.3 kg/h
4.0 x 350.0 mm	100-200 A	24 V	59 %	34	65 sec	1.8 kg/h