

OK 48.08

Basisk universalelektrod med mycket goda svetsegenskaper, särskilt utformad för svetsning av kolstål, kolmanganstål och finkorniga kolmanganstål med förhöjd sträckgräns. Typiskt användningsområde är offshore-konstruktion. Svetsmetallen är legerad med ca 0,9 % Ni och uppfyller kraven på slagseghet vid -50 °C. Beläggningsen har låg fuktabsorption och ger en diffunderbar vätehalt som är lägre än 4 ml per 100 gram svetsmetall. OK 48.08 uppfyller HIC-test enligt NACE TM0284 och SSC-test enligt NACE TM0177.

Tekniska data

Klassificeringar	SFA/AWS A5.5 : E7018-G H4R EN ISO 2560-A : E 46 5 1Ni B 32 H5
Godkännanden	ABS : 3Y H5 CE : EN 13479 DB : 10.039.31 DNV-GL : 4 Y40H5 LR : 4Y40 H5 NAKS/HAKC : 2.5-5.0 mm RS : 4Y H5 VdTÜV : 05778

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Svetsström	AC, DC+(-)
Diffunderbart väte	< 4.0 ml/100g
Legeringstyp	Low alloyed (0.9 % Ni)
Höljtyp	Basic covering

Typiska mekaniska värden

Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
AWS			
Helsvetsgods (3G, V-UP)	530 MPa	610 MPa	
ISO			
Helsvetsgods	540 MPa	630 MPa	26 %
PWHT 1 hour(s) 620 °C	480 MPa	550 MPa	26 %

Slagseghetsdata Charpy V

Villkor	Provnings temperatur	Slagseghet
AWS		
Helsvetsgods (3G, V-UP)	-50 °C	55 J
Helsvetsgods (3G, V-UP)	-60 °C	50 J
ISO		
Helsvetsgods	-60 °C	65 J
Helsvetsgods	-50 °C	85 J
PWHT	-46 °C	105 J

Svetsgodsanalys %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.06	1.2	0.35	0.95	0.02	0.001

OK 48.08

Insmålningsdata					
Diameter	Ström	Bågspänning	Verkningsgrad (%)	Smälttid per elektrod vid 90% av maxström	Insvetstal vid 90 % I max
2.5 x 350.0 mm	65-110 A	20 V	60 %	57 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	85-150 A	22 V	63 %	63 sec	1.3 kg/h
3.2 x 450.0 mm	85-150 A	22 V	63 %	64 sec	1.3 kg/h
4.0 x 450.0 mm	115-190 A	25 V	66 %	95 sec	1.8 kg/h
5.0 x 450.0 mm	155-280 A	28 V	66 %	93 sec	2.7 kg/h