

OK 48.15

OK 48.15 är en basiskt allströmselektrod (med någon fördel för växelström) som kombinerar goda hållfasthetsegenskaper med bra svetsningsegenskaper. Synnerligen bra i stigande vertikalläge. För övrigt med samma goda svetsgodskvalitet som OK 48.00 vilket gör elektroden användbar i konstruktioner där svåra spänningstillstånd ej kan undvikas. Den är också användbar för svetsning av galvaniserad plåt. (Art nr 4815)

Tekniska data	
Klassificeringar	SFA/AWS A5.1 : E7018 EN ISO 2560-A : E 42 4 B 32 H5
Godkännanden	ABS : E7018 ABS : 3Y H5 BV : 3Y H5 CE : EN 13479 DB : 10.039.06 DNV-GL : 3 YH5 LR : 3Y H5 PRS : 3Y H5 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 00625

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Svetsström	AC, DC+(-)
Diffunderbart väte	< 5 ml/100g
Legeringstyp	Carbon Manganese
Höljtyp	Basic covering

Typiska mekaniska värden			
Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
ISO			
Helsvetsgods	480 MPa	560 MPa	28 %

Slagseghetsdata Charpy V		
Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
ISO		
Helsvetsgods	-40 °C	100 J

Svetsgodsanalys %		
C	Mn	Si
0.07	1.12	0.35

Insmältningsdata					
Diameter	Ström	Bågspänning	Verkningsgrad (%)	Smälttid per elektrod vid 90% av maxström	Insvetstal vid 90 % I max
2.5 x 350.0 mm	75-110 A	23 V	64 %	59 sec	1.0 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