

OK 46.00

OK 46.00 är en rutil allströmselektrod, som ger ett jämnt strängutseende i alla svetslägen inklusive vertikal nedåt och med en lättlossnande slag. Elektroden tänder och åter tänder mycket lätt vilket gör den idealisk för korta svetsar och häftsvetsning. Den är också lämplig vid överbyggnad av stora spaltöppningar. Den rekommenderas för konstruktioner i tunt och medelgrovt material med varierande fogtyper och svetslägen. OK 46.00 är en av de mest lämpade för svetsning i förzinkat material och är relativt okänslig för rostigt eller på annat sätt förorenat material. OK 46.00 rekommenderas för ordinära kolstål, samt för fartygsstål av A-kvalitet i ordinär hållfasthetsklass. (Art nr 4600)

Tekniska data

Klassificeringar	SFA/AWS A5.1 : E6013 EN ISO 2560-A : E 38 0 RC 11
Godkännanden	ABS : 2 BV : 2 CE : EN 13479 DB : 10.039.05 DNV : 2 LR : 2 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 00623

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Svetsström	AC, DC+-
Legeringstyp	Carbon Manganese
Höljtyp	Rutile-cellulosic covering

Typiska mekaniska värden

Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
ISO			
Helsvetsgods	400 MPa	510 MPa	28 %

Slagseghetsdata Charpy V

Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
ISO		
Helsvetsgods	0 °C	70 J

Svetsgodsanalys %

C	Mn	Si
0.08	0.42	0.30

Insmältningsdata

Diameter	Ström	Bågspänning	Verkningsgrad (%)	Smälttid per elektrod vid 90% av maxström	Insvetstal vid 90 % I max
1.6 x 300.0 mm	30-60 A	26 V	63 %	36 sec	0.38 kg/h
2.0 x 300.0 mm	50-80 A	25 V	60 %	38 sec	0.55 kg/h
2.5 x 350.0 mm	60-100 A	22 V	65 %	50 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-150 A	22 V	65 %	57 sec	1.3 kg/h
4.0 x 350.0 mm	100-230 A	22 V	60 %	65 sec	1.6 kg/h
4.0 x 450.0 mm	100-230 A	27 V	69 %	71 sec	1.77 kg/h
5.0 x 350.0 mm	150-290 A	24 V	60 %	87 sec	2.3 kg/h
5.0 x 450.0 mm	150-290 A	24 V	60 %	114 sec	2.3 kg/h