

## OK 46.44

OK 46.44 är en rutil cellulosa elektrod speciellt lämpad för fallande svetsning. Används vid stora spaltöppningar. (Art nr 4644)

| Tekniska data    |                                                                                                               |
|------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Klassificeringar | SFA/AWS A5.1 : E6013<br>EN ISO 2560-A : E 38 0 RC 11                                                          |
| Godkännanden     | ABS : 2<br>BV : 2<br>CE : EN 13479<br>DB : 10.039.01<br>DNV : 2<br>LR : 2<br>UKCA : EN 13479<br>VdTÜV : 00674 |

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             | 460 MPa     | 530 MPa    | 26 %        |

| Slagseghetsdata Charpy V |                     |            |
|--------------------------|---------------------|------------|
| Villkor                  | Provningstemperatur | Slagseghet |
| ISO                      |                     |            |
| Helsvetsgods             | 0 °C                | 60 J       |

| Svetsgodsanalys % |     |     |
|-------------------|-----|-----|
| C                 | Mn  | Si  |
| 0.07              | 0.5 | 0.4 |

| Insmältningsdata |           |             |                   |                                           |                           |
|------------------|-----------|-------------|-------------------|-------------------------------------------|---------------------------|
| Diameter         | Ström     | Bågspänning | Verkningsgrad (%) | Smälttid per elektrod vid 90% av maxström | Insvetstal vid 90 % I max |
| 2.5 x 350.0 mm   | 70-100 A  | 26 V        | 61 %              | 58 sec                                    | 0.78 kg/h                 |
| 3.2 x 350.0 mm   | 90-150 A  | 30 V        | 51 %              | 52 sec                                    | 1.0 kg/h                  |
| 4.0 x 350.0 mm   | 110-200 A | 22 V        | 62 %              | 62 sec                                    | 1.58 kg/h                 |