

OK 48.08

Basic universal electrode with very good welding characteristics, especially designed for welding of carbon steels, carbon manganese steels and fine grained carbon manganese steels with elevated yield strength. Typical field of application is offshore construction. The weld metal alloyed with approximately 0.9% Ni fulfills the requirements on impact toughness at -50°C. The coating is of low moisture absorption type and gives diffusible hydrogen < 4ml per 100 grams of weld metal. OK 48.08 is HIC test compliant as per NACE TM0284 & SSC test compliant as per NACE TM0177.

Dane techniczne

Klasyfikacje	SFA/AWS A5.5 : E7018-G H4R EN ISO 2560-A : E 46 5 1Ni B 32 H5
Aprobaty	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

Zatwierdzenia s oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyska więcej informacji, skontaktuj si z ESAB.

Prd spawania	AC, DC+(-)
Wodór dyfundujący	< 4.0 ml/100g
Rodzaj stopu	Low alloyed (0.9 % Ni)
Rodzaj otuliny	Basic covering

Typowe waciwoci mechaniczne

Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymaao na rozciąganie	Wyduenie wzglдне
AWS			
Po spawaniu (3G, V-UP)	530 MPa	610 MPa	
ISO			
PWHT 1 hour(s) 620 °C	480 MPa	550 MPa	26 %
Po spawaniu	540 MPa	630 MPa	26 %

Udarno Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
AWS		
Po spawaniu (3G, V-UP)	-50 °C	55 J
Po spawaniu (3G, V-UP)	-60 °C	50 J
ISO		
Po spawaniu	-50 °C	85 J
PWHT	-46 °C	105 J
Po spawaniu	-60 °C	65 J

Typowy skad chemiczny stopiwa %

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

OK 48.08

Dane wydajności stopiwa

rednica	A	V	Sprawno (%)	Czas upalania elektrody	Wydajno stopiwa przy 90% I maks.
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