

OK 48.05

OK 48.05 to elektroda LMA ogólnego zastosowania, przeznaczona do spawania stali niskowęglowych i niskostopowych. Ma bardzo dobre charakterystyki eksploatacyjne, zwłaszcza przy zasilaniu prądem stałym, z biegunowości dodatni (DC+). Proces spawania elektrod OK 48.05 przebiega bardzo dobrze nawet przy bardzo małych natężeniach prądu spawania, co stanowi istotną zaletę przy spawaniu cienkościennych rur.

Dane techniczne

Klasyfikacje	SFA/AWS A5.1 : E7018 EN ISO 2560-A : E 42 4 B 42 H5
Aprobata	ABS : 3Y H5 CE : EN 13479 DB : 10.039.02 DNV-GL : 3 YH5 UKCA : EN 13479 VdTUV : 06610

Zatwierdzenia są oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyskać więcej informacji, skontaktuj się z ESAB.

Prd spawania	DC+(-)
Wodór dyfundujący	< 5.0 ml/100g
Rodzaj stopu	Carbon Manganese
Rodzaj otuliny	Basic covering

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
ISO			
Po spawaniu	445 MPa	540 MPa	29 %

Udarowo Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarowo KV
ISO		
Po spawaniu	-40 °C	70 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si
0.05	1.0	0.7

Dane wydajności stopiwa

średnica	A	V	Sprawno (%)	Czas upalania elektrody	Wydajność stopiwa przy 90% I maks.
2.0 x 300.0 mm	35-80 A	22 V	63 %	50 sec	0.6 kg/h
2.5 x 350.0 mm	75-105 A	24 V	64 %	58 sec	1.0 kg/h
3.2 x 350.0 mm	95-155 A	26 V	46 %	61 sec	1.5 kg/h
3.2 x 450.0 mm	95-155 A	26 V	61 %	80 sec	1.5 kg/h
4.0 x 450.0 mm	125-210 A	24 V	67 %	85 sec	2.1 kg/h