

OK 50.40

OK 50.40 to elektroda ogólnego zastosowania do spawania (we wszystkich pozycjach) stali niskowęglowej, dobrze si nadajca równie do spawania rur. Szczególnie dobrze si sprawdza podczas spawania w pozycji pionowej w gór oraz podczas wykonywania warstw graniowych.

Dane techniczne	
Klasyfikacje	SFA/AWS A5.1 : E6013 EN ISO 2560-A : E 42 2 RB 12
Aprobaty	CE : EN 13479 DB : 10.039.14 DNV : 2 LR : 2 VdTÜV : 00629

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

Prd spawania	AC, DC+-
Rodzaj stopu	Carbon Manganese
Rodzaj otuliny	Rutile-basic covering

Typowe waciwoci mechaniczne			
Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymaao na rozciąganie	Wyduenie wzglдне
ISO			
Po spawaniu	470 MPa	540 MPa	25 %

Udarno Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
ISO		
Po spawaniu	-20 °C	75 J

Typowy skad chemiczny stopiwa %		
C	Mn	Si
0.07	0.5	0.2

Dane wydajności stopiwa						
rednica	A	V	Sprawno (%)	Liczba elektrod /stopiwo	Czas upalania elektrody	Wydajno stopiwa przy 90% I maks.
2.5 x 350.0 mm	50-100 A	23 V	80 %	88.0	51 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-150 A	24 V	55 %	59	53 sec	1.15 kg/h
4.0 x 450.0 mm	130-190 A	22 V	150 %	27.0	90 sec	1.5 kg/h
5.0 x 450.0 mm	170-280 A	27.2 V	58 %	17.2	92.3 sec	2.26 kg/h