

OK 43.32

OK 43.32 to przyjazna z punktu widzenia użytkownika elektroda, przy użyciu której uzyskuje się spoiny o doskonałym wyglądzie. Szczególnie dobrze nadaje się do spawania stalowych blach. Może być używana z transformatorami o mniejszej mocy. OK 43.32 jest uniwersalną elektrodą grubo otuloną.

Dane techniczne	
Klasyfikacje	SFA/AWS A5.1 : E6013 EN ISO 2560-A : E 42 0 RR 12
Aprobaty	ABS : 2 BV : 2 CE : EN 13479 DB : 10.039.36 DNV : 2 LR : 2 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 00621

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

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

Typowe właściwości mechaniczne			
Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
ISO			
Po spawaniu	460 MPa	520 MPa	27 %

Udarno Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
ISO		
Po spawaniu	0 °C	60 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %		
C	Mn	Si
0.08	0.5	0.4

Dane wydajności stopiwa					
średnica	A	V	Sprawno (%)	Czas upalania elektrody	Wydajność stopiwa przy 90% I maks.
2.0 x 300.0 mm	50-80 A	23 V	54 %	36 sec	0.6 kg/h
2.5 x 350.0 mm	50-110 A	25 V	54 %	46 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-150 A	26 V	57 %	57 sec	1.3 kg/h
3.2 x 450.0 mm	80-140 A	26 V	54 %	74 sec	1.3 kg/h
4.0 x 350.0 mm	120-210 A	25 V	52 %	63 sec	1.6 kg/h
4.0 x 450.0 mm	120-210 A	27 V	54 %	76 sec	1.9 kg/h
5.0 x 450.0 mm	170-290 A	26 V	56 %	87 sec	2.5 kg/h
6.0 x 450.0 mm	230-370 A	31 V	52 %	105 sec	2.8 kg/h