

OK 48.15

OK 48.15 är en basiskt allströmselektrod (med någon fördel för växelström) som kombinerar goda hållfasthetsegenskaper med bra svetsningsegenskaper. Synnerligen bra i stigande vertikalläge. För övrigt med samma goda svetsgodskvalitet som OK 48.00 vilket gör elektroden användbar i konstruktioner där svåra spänningstillstånd ej kan undvikas. Den är också användbar för svetsning av galvaniserad plåt. (Art nr 4815)

Tekniska data	
Klassificeringar	SFA/AWS A5.1 : E7018 EN ISO 2560-A : E 42 3 B 32 H5
Godkännanden	ABS : E7018 ABS : 3Y H5 BV : 3Y H5 CE : EN 13479 DB : 10.039.06 DNV-GL : 3 YH5 LR : 3Y H5 PRS : 3Y H5 RS : 3Y H5 VdTÜV : 00625

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Svetsström	AC, DC+(-)
Diffunderbart väte	< 5 ml/100g
Legeringstyp	Carbon Manganese
Höljtyp	Basic covering

Typiska mekaniska värden			
Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
ISO			
Helsvetsgods	490 MPa	575 MPa	30 %

Slagseghetsdata Charpy V		
Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
ISO		
Helsvetsgods	-30 °C	60 J

Svetsgodsanalys %		
C	Mn	Si
0.06	1	0.5

Insmältningsdata					
Diameter	Ström	Bågspänning	Verkningsgrad (%)	Smälttid per elektrod vid 90% av maxström	Insvetstal vid 90 % I max
2.0 x 300.0 mm	55-80 A	22 V	61 %	43 sec	0.7 kg/h
2.5 x 350.0 mm	65-110 A	22 V	60 %	60 sec	1.0 kg/h
3.2 x 450.0 mm	100-140 A	23 V	66 %	84 sec	1.4 kg/h
4.0 x 450.0 mm	140-200 A	24 V	66 %	89 sec	2.0 kg/h