

OK 50.40

OK 50.40 är en rutilbasisk allströmselektrod för svetsning i ordinära konstruktionsstål, där den passar utmärkt för svetsning i rör. Den har även bra svetsningsegenskaper i läge vertikalt uppåt, samt för svetsning av rotsträngar. (Art nr 5040)

Tekniska data	
Klassificeringar	SFA/AWS A5.1 : E6013 EN ISO 2560-A : E 42 2 RB 12
Godkännanden	CE : EN 13479 DB : 10.039.14 DNV : 2 LR : 2 VdTÜV : 00629

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Svetsström	AC, DC+-
Legeringstyp	Carbon Manganese
Höljtyp	Rutile-basic covering

Typiska mekaniska värden			
Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
ISO			
Helsvetsgods	470 MPa	540 MPa	25 %

Slagseghetsdata Charpy V		
Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
ISO		
Helsvetsgods	-20 °C	75 J

Svetsgodsanalys %		
C	Mn	Si
0.07	0.5	0.2

Insmältningsdata						
Diameter	Ström	Bågspänning	Verkningsgrad (%)	Antal elektroder /kg svetsgods	Smälttid per elektrod vid 90% av maxström	Insvetstal vid 90 % l max
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