

OK 46.16

OK 46.16 är en allströms rutil universalelektrod med god svetsbarhet. Elektroden tänder och åter tänder mycket lätt och svetsbarheten är god i alla lägen, även fallande vertikalt. OK 46.16 svetsar relativt kallt och kan därför användas vid överbyggnad av relativt stora spaltöppningar. OK 46.16 rekommenderas för svetsning av bottensträngar i fasade fogar, för håftsvetsning samt montagesvetsning. OK 46.16 rekommenderas för stål: S235JR (SS1311), S235JRG2 (SS1312), SS1330, SS1331, SS1411, S275JR (SS1412), S275J2G3 (SS1414), SS1430, P265GH (SS1431), SS1434 samt för fartygsstål av A-D och E-kvalitet i ordinär hållfasthetsklass. (Art nr 4616)

Tekniska data

Klassificeringar	SFA/AWS A5.1 : E7014 EN ISO 2560-A : E 38 0 RC 11
Godkännanden	ABS : 2 BV : 2 CE : EN 13479 DB : 10.039.37 DNV : 2 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 02528

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

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

Typiska mekaniska värden

Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
ISO			
Helsvetsgods	440 MPa	510 MPa	26 %

Slagseghetsdata Charpy V

Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
ISO		
Helsvetsgods	0 °C	60 J

Svetsgodsanalys %

C	Mn	Si
0.09	0.5	0.4

Insmältningsdata

Diameter	Ström	Bågspänning	Verkningsgrad (%)	Smälttid per elektrod vid 90% av maxström	Insvetstal vid 90 % I max
2.0 x 300.0 mm	50-70 A	24 V	57 %	40 sec	0.54 kg/h
2.5 x 350.0 mm	60-100 A	25 V	60 %	49 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-150 A	23 V	58 %	59 sec	1.3 kg/h
4.0 x 350.0 mm	100-200 A	24 V	59 %	65 sec	1.8 kg/h