

OK 46.64

Rutil celulosaelektrod för svetsning i alla lägen inklusive fallande. Mycket lämplig för reparationssvetsning och andra applikationer när det gäller att överbrygga stora spalter. Intensiv mot rost, primer och zinkbeläggningar. Användningsområdet är olegerade allmänna konstruktionsstål, tryckkålsstål och fartygstål med nominell minimibrottgräns under 440MPa med slaghetskrav vid lägst 0 grader C.

Tekniska data	
Klassificeringar	SFA/AWS A5.1 : E6012 EN ISO 2560-A : E 38 0 RC 11
Godkännanden	ABS : 2 BV : 2 CE : EN 13479 DB : 10.039.08 DNV : 2 GL : 2 LR : 2 RS : 2 VdTÜV : 01579

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

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

Typiska mekaniska värden		
Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
AWS		
ISO		

Slagseghetsdata Charpy V	
Villkor	Provningstemperatur
ISO	
Helsvetsgods	-10 °C

Insmältningsdata						
Diameter	Ström	Bågspänning	kg svetsgods/ kg elektrod	Antal elektroder /kg svetsgods	Smälttid per elektrod vid 90% av maxström	Insvetstal
2.5 x 350 mm	50-100 A	24 V	0.62	91	51 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350 mm	80-140 A	22 V	0.61	58	58 sec	1.1 kg/h
4.0 x 350 mm	120-200 A	21 V	0.59	38	66 sec	1.4 kg/h
5.0 x 350 mm	160-260 A	23 V	0.62	25	61 sec	2.3 kg/h