

OK 48.08

Özellikle karbon çelikler, karbon manganezli çelikler ve yüksek akma dayanmna sahip ince taneli karbon manganezli çeliklerin kayna için tasarlanm, çok iyi kaynak özelliklerine sahip bazik evrensel elektrot. Tipik uygulama alan açık deniz inaatlarıdır. Yaklaşık %0,9 Ni ile alamlanm kaynak metali, -50 °C'de darbe tokluu gerekliliklerini karşılar. Kaplama düşük nem emici tiptedir ve 100 gram kaynak metali bana <4 ml yayılabilir hidrojen verir. OK 48.08, NACE TM0284 uyarınca HIC testine, NACE TM0177'ye göre ise SSC testine uyumludur.

Teknik Özellikler	
Snflandırmalar	SFA/AWS A5.5 : E7018-G H4R EN ISO 2560-A : E 46 5 1Ni B 32 H5
Onaylar	ABS : 3Y H5 CE : EN 13479 DB : 10.039.31 DNV-GL : 4 Y40H5 LR : 4Y40 H5 NAKS/HAKC : 2.5-5.0 mm RS : 4Y H5 VdTÜV : 05778

Onaylar fabrika konumuna baldr. Daha fazla bilgi için lütfen ESAB ile iletişime geçin.

Kaynak Akım	AC, DC+(-)
Yayılabilir Hidrojen	< 4.0 ml/100g
Alam Tipi	Low alloyed (0.9 % Ni)
Kaplama Türü	Basic covering

Tipik Çekme Özellikleri			
Koul	Akma Dayanım	Çekme Dayanım	Uzama
AWS			
Kaynaklı olarak (3G, V-UP)	530 MPa	610 MPa	
ISO			
PWHT 1 hour(s) 620 °C	480 MPa	550 MPa	26 %
Kaynaklı Olarak	540 MPa	630 MPa	26 %

Tipik Charpy V-Çentik Özellikleri		
Koul	Test Scakl	Darbe Deeri
AWS		
Kaynaklı olarak (3G, V-UP)	-60 °C	50 J
Kaynaklı olarak (3G, V-UP)	-50 °C	55 J
ISO		
Kaynaklı Olarak	-60 °C	65 J
PWHT	-46 °C	105 J
Kaynaklı Olarak	-50 °C	85 J

Tipik Kaynak Metali Analizi %					
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.06	1.2	0.35	0.95	0.02	0.001

OK 48.08

Yma Verileri					
Çap	Akm	Gerilim	Yma Verimlili (%)	Maksimum %90 I'de elektrot bana füzyon süresi	Yma Hz @ %90 I maks.
2.5 x 350.0 mm	65-110 A	20 V	60 %	57 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	85-150 A	22 V	63 %	63 sec	1.3 kg/h
3.2 x 450.0 mm	85-150 A	22 V	63 %	64 sec	1.3 kg/h
4.0 x 450.0 mm	115-190 A	25 V	66 %	95 sec	1.8 kg/h
5.0 x 450.0 mm	155-280 A	28 V	66 %	93 sec	2.7 kg/h