

OK 48.08

0.9% -50°C 100 < 4ml OK 48.08 NACE TM0284 HIC NACE TM0177 SSC

技术参数

分类	SFA/AWS A5.5 : E7018-G H4R EN ISO 2560-A : E 46 5 1Ni B 32 H5
批准	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 VdTV : 05778

批准基于工厂位置。请联系伊萨了解更多信息。

焊接电流	AC, DC+(-)
扩散氢	< 4.0 ml/100g
合金类型	Low alloyed (0.9 % Ni)
涂层类型	Basic covering

典型拉伸性能

条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
AWS			
As welded (3G, V-UP)	530 MPa	610 MPa	
ISO			
PWHT 1 hour(s) 620 ° C	480 MPa	550 MPa	26 %
焊态	540 MPa	630 MPa	26 %

夏比V型缺口冲击性能

条件	测试温度	冲击值
AWS		
As welded (3G, V-UP)	-60 ° C	50 J
As welded (3G, V-UP)	-50 ° C	55 J
ISO		
焊态	-50 ° C	85 J
PWHT	-46 ° C	105 J
焊态	-60 ° C	65 J

全焊缝金属

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.06	1.2	0.35	0.95	0.02	0.001

熔敷数据

直径	安培	电压 V	效率 (%)	90% I _{max} 时每根电极的融合时间	90%最大电流下的熔敷率
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

OK 48.08

熔敷数据

直径	安培	电压 V	效率 (%)	90% I _{max} 时每根电极的融合时间	90%最大电流下的熔敷率
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