

## OK 48.05



Bazická elektroda s nízkonavlhavým obalem, určená pro svařování běžných nelegovaných a nízkolegovaných ocelí, např. typu P235/S235 a P420/S420 ve všech polohách mimo polohy shora dolů. Vzhledem k velmi dobrým operativním vlastnostem i při použití nízkých svařovacích proudů je vhodná pro svařování tenkostěnných trubek. Dodává se pouze v balení VacPac.

Specifikace	
Klasifikace	SFA/AWS A5.1 : E7018 EN ISO 2560-A : E 42 4 B 42 H5
Schválení	ABS : 3Y H5 CE : EN 13479 DB : 10.039.02 DNV-GL : 3 YH5 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 06610

Schválení jsou založena na umístění závodu. Pro více informací kontaktujte ESAB.

Svařovací proud	DC+(-)
Dífuční vodík	< 5.0 ml/100g
Typ legování	Carbon Manganese
Typ obalu	Basic covering

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
ISO			
Po svaření	445 MPa	540 MPa	29 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
ISO		
Po svaření	-40 °C	70 J

Typického chemického složení svarového kovu v %		
C	Mn	Si
0.05	1.0	0.7

Údaje ukládání					
Průměr	A	V	Účinnost (%)	Čas dohoření/elektroda	Výkon odtavení při 90 % max. hodnoty proudu
2.0 x 300 mm	35-80 A	22 V	63 %	50 sec	0.6 kg/h
2.5 x 350 mm	75-105 A	24 V	64 %	58 sec	1.0 kg/h
3.2 x 350 mm	95-155 A	26 V	46 %	61 sec	1.5 kg/h
3.2 x 450 mm	95-155 A	26 V	61 %	80 sec	1.5 kg/h
4.0 x 450 mm	125-210 A	24 V	67 %	85 sec	2.1 kg/h