

## OK 48.00



OK 48.00 je spolehlivá univerzální nízkovodíková elektroda určená pro nelegované a jemnozrnné oceli. OK 48.00 je elektroda vhodná pro všechny polohy, poskytuje stabilní oblouk a nabízí spolehlivé a konzistentní mechanické vlastnosti. Umožňuje provádění všech typů svarů, od kořene po krycí vrstvu, bez ohledu na povahu prováděné úlohy, tloušťku i podmínky svařování.

Specifikace	
Klasifikace	SFA/AWS A5.1 : E7018 H4 R EN ISO 2560-A : E 42 4 B 42 H5
Schválení	ABS : 3Y H5 BV : 3Y H5 CE : EN 13479 DB : 10.039.12 DNV-GL : 3 YH5 LR : 3Y H5 PRS : 3Y H5 RINA : 3Y H5 UKCA : EN 13479 VdTUV : 00690

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

Svařovací proud	DC+(-)
Difuzní vodík	< 4.0 ml/100g
Typ legování	Carbon Manganese
Typ obalu	Basic covering

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez skluzu	Mez pevností v tahu	Prodloužení
ISO			
Po svaření	475 MPa	565 MPa	29 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
AWS		
Po svaření	-30 °C	130 J
ISO		
Po svaření	-40 °C	115 J

Typického chemického složení svarového kovu v %		
C	Mn	Si
0.06	1.1	0.5

Údaje ukládání					
Průměr	A	V	Účinnost (%)	Čas dohoření/elektroda	Výkon odtavení při 90 % max. hodnoty proudu
1.6 x 300 mm	30-55 A	24 V	59 %	50 sec	0.38 kg/h
2.0 x 300 mm	55-90 A	22 V	65 %	45 sec	0.63 kg/h
2.5 x 350 mm	70-110 A	24 V	67 %	57 sec	0.96 kg/h
3.2 x 350 mm	90-140 A	23 V	70 %	68 sec	1.24 kg/h
3.2 x 450 mm	90-140 A	23 V	73 %	85 sec	1.33 kg/h

## OK 48.00

### Údaje ukládání

Průměr	A	V	Účinnost (%)	Čas dohoření/elektroda	Výkon odtavení při 90 % max. hodnoty proudu
4.0 x 350 mm	120-190 A	24 V	70 %	75 sec	1.63 kg/h
4.0 x 450 mm	120-190 A	24 V	71 %	92 sec	1.76 kg/h
5.0 x 450 mm	190-260 A	24 V	75 %	99 sec	2.61 kg/h
6.0 x 450 mm	220-340 A	26 V	80 %	97 sec	3.88 kg/h
7.0 x 450 mm	280-410 A	27 V	79 %	104 sec	4.83 kg/h