

OK 46.00



OK 46.00 je univerzální rutilová elektroda, snadno ovladatelná ve všech polohách a s dobrou odstranitelností strusky. Je relativně málo citlivá na nečistoty na svařovaném povrchu. Užívá se především pro svařování tenkých plechů z konstrukčních nelegovaných ocelí a je vhodná i pro stehovací a překlennovací svary.

Specifikace	
Klasifikace	SFA/AWS A5.1 : E6013 EN ISO 2560-A : E 38 0 RC 11
Schválení	ABS : 2 BV : 2 CE : EN 13479 DB : 10.039.05 DNV : 2 LR : 2 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 00623

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

Svařovací proud	AC, DC+-
Typ legování	Carbon Manganese
Typ obalu	Rutile-cellulosic covering
Min AC OCV	50

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez skluзу	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
ISO			
Po svaření	400 MPa	510 MPa	28 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
ISO		
Po svaření	0 °C	70 J

Typického chemického složení svarového kovu v %		
C	Mn	Si
0.08	0.42	0.30

Údaje ukládání					
Průměr	A	V	Účinnost (%)	Čas dohoření/elektroda	Výkon odtavení při 90 % max. hodnoty proudu
1.6 x 300 mm	30-60 A	26 V	63 %	36 sec	0.38 kg/h
2.0 x 300 mm	50-80 A	25 V	60 %	38 sec	0.55 kg/h
2.5 x 350 mm	60-100 A	22 V	65 %	50 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350 mm	80-150 A	22 V	65 %	57 sec	1.3 kg/h
4.0 x 350 mm	100-230 A	22 V	60 %	65 sec	1.6 kg/h
4.0 x 450 mm	100-230 A	27 V	69 %	71 sec	1.77 kg/h
5.0 x 350 mm	150-290 A	24 V	60 %	87 sec	2.3 kg/h
5.0 x 450 mm	150-290 A	24 V	60 %	114 sec	2.3 kg/h