

OK 46.00



OK 46.00 is an excellent performing, easy to use, rutile electrode and is relatively insensitive to rust or other surface impurities.

It deposits smooth weld beads in all positions including vertical down with self releasing slag. Good striking and restriking properties making it ideal for short welds, root runs and tacking, also useful for bridging gaps.

Klasifikácie	SFA/AWS A5.1 : E6013 EN ISO 2560-A : E 38 0 RC 11 GOST 9467-75 : E46 GOST R ISO 2560-A : E 38 0 RC 11
Schválenia	ABS 2 BV 2 CE EN 13479 DB 10.039.05 DNV 2 GL 2 LR 2 RS 2 VdTUV 00623 BKI 2 ClassNK KMW2 NAKS/HAKC 2.5 3.0 4.0 5.0 mm NAKS/HAKC 3.0-4.0 mm NAKS/HAKC 3.2-4.0 mm RRR 2

Schválenie je platné podľa miesta výroby. Prosím kontaktujte ESAB pre ďalšie informácie.

Zvárač prúd	AC, DC+-
Typ zliatiny	Carbon Manganese
Typ obalu	Rutile-cellulosic covering

Typické pevnostné vlastnosti

Stav	Medza klzu	Pevnosť v ťahu	Predženie
ISO			
Po zvarení	400 MPa	510 MPa	28 %

Rázová húževnatosť

Stav	Teplota skúšania	Rázová práca
ISO		
Po zvarení	0 °C	70 J

Typical Weld Metal Analysis %

C	Mn	Si
0.08	0.42	0.30

Naváracie údaje

Priemer	Prúd, A	V	Počet elektród/zvarový kov	Doba odhorievania elektródy	Účinnosť %	Deposition Rate @ 90% I max
1.6 x 300.0 mm	30-60 A	26 V	263	36 sec	63 %	0.38 kg/h
2.0 x 300.0 mm	50-70 A	25 V	172	38 sec	60 %	0.55 kg/h
2.5 x 350.0 mm	60-100 A	22 V	86	50 sec	65 %	0.8 kg/h
3.0 x 350.0 mm	70-140 A	32 V	77	46 sec	51 %	1.0 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-150 A	22 V	53	57 sec	65 %	1.3 kg/h
3.2 x 450.0 mm	80-150 A	22 V	43	63 sec	64 %	1.33 kg/h
4.0 x 400.0 mm	100-200 A	26 V	33	64 sec	60 %	1.69 kg/h
4.0 x 450.0 mm	100-200 A	23 V	33	76 sec	58 %	1.94 kg/h
5.0 x 350.0 mm	150-290 A	24 V	24	87 sec	60 %	2.3 kg/h
5.0 x 400.0 mm	150-290 A	30 V	22	71 sec	56 %	2.2 kg/h
5.0 x 450.0 mm	150-290 A	24 V	31	114 sec	60 %	2.3 kg/h