

OK 48.00



Тип покрытия – основное. Проверенный временем универсальный электрод, предназначенный для сварки особо ответственных конструкций из низкоуглеродистых и низколегированных сталей с повышенным пределом текучести, а также для различных комбинаций основных марок этих сталей, работающих при знакопеременных нагрузках при низких температурах. Данные электроды особенно актуальны, когда невозможно избежать высоких напряжений в сварном шве. Среди электродов аналогичного класса OK 48.00 отличаются очень хорошими сварочно-технологическими свойствами и более высокой скоростью сварки в положении вертикаль на подъем. Покрытие характеризуется повышенной влажостойкостью (LMA-тип), а наплавленный металл стоек к образованию трещин. Сварка производится на постоянном токе обратной и прямой полярности. Наплавленный металл отличается предельно низким содержанием диффузионно свободного водорода, благодаря чему рекомендуется для сварки сталей типа HARDOX.
Ток: = (+ /)

Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 6

Выпускаемые диаметры: 1,6; 2,0; 2,5; 3,2; 4,0; 5,0; 6,0 и 7,0 мм

Режимы прокалики: 330-370°C, 2 часа

Классификации	AWS A5.1 : E7018 EN ISO 2560-A : E 42 4 B 4 2 H5 ГОСТ 9467 : Ø50A (условно)
Одобрения	ABS 3YH5 BV 3YH5 DNV 3 YH5 GL 3YH5 LR 3YH5 RS 3YH5
Отрасль или сегмент	Гражданское строительство Энергетика Промышленное и общее производство Суда и морские сооружения Обработка легких металлов

Одобрения на материалы выдаются с привязкой к заводу изготовителю. Подробную информацию можно получить в представительствах ESAB.

Сварочный ток	DC+(-)
Диффузионный водород	< 4.0 ml/100g (< 3 for most of the batches)
Тип сплава	Carbon Manganese
Тип покрытия	Basic covering

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
ISO			
После сварки	475 MPa	565 MPa	29 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
ISO		
AWS		

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si
0.06	1.1	0.5

Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Кол-во электродов/кг наплавл. Металла	Fusion time per electrode at 90% I max	КПД, %	Производительность наплавки при токе 90% от максимального
1.6 x 300.0 mm	30-55 A	24 V	192	50 sec	59 %	0.38 kg/h
2.0 x 300.0 mm	55-80 A	22 V	125	45 sec	65 %	0.63 kg/h
2.5 x 350.0 mm	70-110 A	24 V	65	57 sec	67 %	0.96 kg/h
3.2 x 350.0 mm	90-140 A	23 V	42	68 sec	70 %	1.24 kg/h
3.2 x 450.0 mm	90-140 A	23 V	31	85 sec	73 %	1.33 kg/h
4.0 x 350.0 mm	120-190 A	24 V	29	75 sec	70 %	1.63 kg/h
4.0 x 450.0 mm	120-190 A	24 V	22	92 sec	71 %	1.76 kg/h

OK 48.00

Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Кол-во электродов/кг наплавл. Металла	Fusion time per electrode at 90% I max	КПД, %	Производительность наплавки при токе 90% от максимального
5.0 x 450.0 mm	190-260 A	24 V	13	99 sec	75 %	2.61 kg/h
6.0 x 450.0 mm	220-340 A	26 V	9	97 sec	80 %	3.88 kg/h
7.0 x 450.0 mm	280-410 A	27 V	7.0	104 sec	79 %	4.83 kg/h