OK 43.39



Elettrodo con rivestimento rutilico, indicato per costruzioni di media e piccola carpenteria in acciaio al carbonio. Buona saldabilit in tutte le posizioni, facile rimozione della scoria, cordone di saldatura di ottimo aspetto.

Specifiche	
Classificazioni	SFA/AWS A5.1 : E6013 EN ISO 2560-A : E 42 0 RR 12
Omologazioni	CE : EN13479 UKCA : EN13479

Le approvazioni si basano sulla posizione della fabbrica. Si prega di contattare ESAB per ulteriori informazioni.

Corrente di saldatura	AC, DC+-
Tipo di lega	Carbon Manganese
Tipo di rivestimento	Rutile thick covering
Min AC OCV	50V

Propriet tensili tipiche			
Stato	**Resistenza allo snervamento**	**Resistenza alla trazione**	**Allungamento**
ISO			
Come saldato	460 MPa	520 MPa	27 %

Propriet prova Charpy con intaglio a V		
Stato	**Temperatura di prova**	**Valore tenacit**
ISO		
Come saldato	0 °C	60 J

analisi tipica del deposito		
C	**Mn**	**Si**
0.07	0.5	0.35

Dati deposito					
Diametro	**Amp**	**Volt**	**Efficienza (%)**	**Tempo di fusione per elettrodo al 90% I max**	**Tasso di deposito al 90% I max**
2.0 x 300 mm	50-80 A	23 V	54 %	36 sec	0.6 kg/h
2.5 x 300 mm	50-110 A	25 V	54 %	42 sec	0.8 kg/h
2.5 x 350 mm	50-110 A	25 V	54 %	46 sec	0.9 kg/h
3.2 x 450 mm	80-140 A	26 V	54 %	74 sec	1.3 kg/h
4.0 x 450 mm	120-210 A	27 V	54 %	76 sec	1.9 kg/h
5.0 x 450 mm	170-290 A	26 V	56 %	87 sec	2.5 kg/h