OK 46.00



IOK 46.00 ? il migliore, pi completo elettrodo della categoria dei rutilici. Relativamente poco sensibile alla ruggine e ad altre impurit presenti sulla superficie, consente di ottenere cordoni lisci e ben raccordati in tutte le posizioni, incluso il verticale discendente. Ideale per saldature a tratti, prime passate di radice e puntature.

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

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-cellulosic covering
Min AC OCV	50

Propriet tensili tipiche			
Stato	**Resistenza allo snervamento**	**Resistenza alla trazione**	**Allungamento**
ISO			
Come saldato	400 MPa	510 MPa	28 %

Propriet prova Charpy con intaglio a V		
Stato	**Temperatura di prova**	**Valore tenacit**
ISO		
Come saldato	0 °C	70 J

analisi tipica del deposito		
C	**Mn**	**Si**
0.08	0.42	0.30

Dati deposito					
Diametro	**Amp**	**Volt**	**Efficienza (%)**	**Tempo di fusione per elettrodo al 90% I max**	**Tasso di deposito al 90% I max**
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