

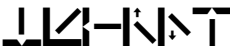
## Általános leírás

Az OK 46.00 a legjobb, univerzális rutilos elektróda. A felületi szennyeződésekre és a rozsdára alig érzékeny. Sima felületű varratok készíthetők vele minden hegesztési helyzetben, a függőlegesen lefelé irányt is beleértve. A salakja könnyen leválk. Jó ívgyújtási és ívújragyújtási tulajdonsága miatt fűzéshez, rövid varratokhoz és gyökhegesztéshez ideális.

## Kihozatal

95%

## Hegesztőáram

DC: +(-); AC:  $U_0 > 50$  V

## Besorolás

AWS A5.1	E6013
DIN 1913	E43 32 R(C) 3
ISO 2560	E43 3 R 11
NFA 81-309	E 43 3/2 R 11
EN 499	E 38 0 RC 11

## Hegesztési ömledék vegyi összetétele, %

C	Si	Mn
0.08	0.3	0.4

## Hegesztési ömledék mechanikai jellemzői

Folyáshatár	400 MPa
Szakítószilárdság	510 MPa
Nyúlás	28%

## Ütőmunka

Vizsgálati hőmérséklet	Ütőmunka (KV)
0°C	70 J
-20°C	35 J

## Jóváhagyások

ABS	2
BV	2
CO	
DB	10.039.05
DnV	2
DS	E43 3R
GDF	
GL	2
LR	2
PRS	2
RS	2
SFS	E43 22 HX 1
SS	14 32 01
TÜV	

## Hegesztési paraméterek

Átmérő mm	Hossz mm	Áram- erősség A	Ív- feszültség V	N (kg/kg) Ömledék-tö- meg/elektro- datömeg	B (db/kg) 1kg ömledékhez szükséges elektroda	H (kg/h) Ömledék- tömeg/ 1 óra ívidő	T (s/db) 1 elektróda leolvasztási ideje
1.6	300	30-60	20	—	—	—	—
2.0	300	50-70	21	0.56	—	—	40
2.5	350	60-100	22	0.65	86.0	0.8	50
3.2	350	80-150	22	0.65	53	1.3	57
4.0	350	100-200	22	0.60	39.0	1.6	65
5.0	350	150-290	24	0.6	24	2.3	87