

Általános leírás

Az OK 48.04 általános célú, egyen- és váltóáramra is alkalmas, LMA elektróda ötvözetlen és gyengén ötvözött szerkezeti acélok hegesztéséhez. Kiváló hegesztési tulajdonságai a varratfém jó minőségével és nagyon jó mechanikai jellem-zőivel párosulnak.

Az elektróda mereven befogott elemek hegesztésére is alkalmas, ahol a varratok kedvezőtlen feszültségállapota elkerülhetetlen.

Kihozatal

125%

Hegesztőáram

DC: +(-); AC: $U_0 > 65$ V



Besorolás

AWS A5.1	E7018
DIN 1913	E 51 53 B 10
ISO 2560	E 51 5B 120 26H
NFA 81-309	E 51 5/4 B 120 26 BH
EN 499	E 42 4 B 32 H5

Hegesztési ömledék vegyi összetétele, %

C	Si	Mn
0.06	0.5	1.2

Hegesztési ömledék mechanikai jellemzői

Folyáshatár	480 MPa
Szakítószilárdság	560 MPa
Nyúlás	30%

Ütőmunka

Vizsgálati hőmérséklet	Ütőmunka (KV)
-20°C	150 J
-40°C	100 J

Jóváhagyások

ABS	3H5 3Y
BV	3 3Y HH
DnV	3YH10
DS	E51 5B(H)
GL	3YHH
LR	3 36 H15
NK	KMW53H10
PRS	3YH10
RS	3YHH
SS	143211-H10
TÜV	

Hegesztési paraméterek

Átmérő mm	Hossz mm	Áram- erősség A	Ív- feszültség V	N (kg/kg) Ömledéktö- meg/elektro- datömeg	B (db/kg) 1kg ömledékhez szükséges elektróda	H (kg/h) Ömledék- tömeg/ 1 óra ív idő	T (s/db) 1 elektróda leolvasztási ideje
2.0	300	50-80	23	—	—	—	—
2.5	350	70-110	23	0.64	67.0	1.0	59
3.2	350	110-150	23	—	—	—	—
3.2	400	110-150	23	—	—	—	—
3.2	450	110-150	23	0.67	30.0	1.5	92
4.0	350	150-200	26	—	—	—	—
4.0	400	150-200	26	—	—	—	—
4.0	450	150-200	26	0.68	20.0	2.0	101
5.0	400	190-260	26	—	—	—	—
5.0	450	190-260	26	0.72	13.0	2.8	106
6.0	450	220-360	26	0.73	9.0	3.8	113