

Általános leírás

Az OK 48.05 általános rendeltetésű, LMA elektróda ötvözetlen és gyengén ötvözött szerkezeti acélok hegesztéséhez. Kiváló hegesztési tulajdonságok jellemzik, főleg egyenáram, pozitív pólusról végzett hegesztéskor. Az elektróddal kis áramerősséggel egyenletes simaságú varrat készíthető, ami főleg vékonyfalú csöveknél előnyös.

Kihozatal

125%

Hegesztőáram

DC+(-)



Besorolás

AWS A5.1	E7018
DIN 1913	E51 53 B 10
ISO 2560	E51 5B 120 20H
NFA 81-309	E 51 5/4 B 120 20 BH
EN 499	E 42 4 B 42 H5

Hegesztési ömledék vegyi összetétele, %

C	Si	Mn
0.06	0.5	1.1

Hegesztési ömledék mechanikai jellemzői

Folyáshatár	445 MPa
Szakítószilárdság	540 MPa
Nyúlás	29%

Ütőmunka

Vizsgálati hőmérséklet	Ütőmunka (KV)
-20°C	140 J
-40°C	70 J

Jóváhagyások

ABS	3H5 3Y
DnV	3 YH5
LR	3 3YH15
SS	143211-H10
TÜV	

Hegesztési paraméterek

Átmérő mm	Hossz mm	Áram- erősség A	Ív- feszültség V	N (kg/kg) Ömledék- tömeg/elektro- datömeg	B (db/kg) 1kg ömledékhez szükséges elektróda	H (kg/h) Ömledék- tömeg/ 1 óra idő	T (s/db) 1 elektróda leolvasztási ideje
2.0	300	60-85	23	—	—	—	—
2.5	350	75-105	24	0.64	62.5	1.0	58
3.2	350	95-155	26	0.46	54.3	1.5	80
3.2	450	95-155	26	0.61	31.3	1.5	80
4.0	350	125-210	24	0.51	35.0	2.1	64
4.0	450	125-210	24	0.67	20.5	2.1	85
5.0	350	200-260	23	0.53	23.0	2.6	78
5.0	450	200-260	23	0.69	13.5	2.6	102