

Általános leírás

Az OK 48.68 LMA elektróda, igen kicsi nedvességtartalommal és nagyon jó ellenállással a nedvességfelvétellel szemben. A vele készített varrat igen kis hidrogéntartalmú, ezért jól alkalmazható edződésre hajlamos gyengén ötvözött és ötvözetlen szerkezeti acélokhoz, különösen olyan esetekben, amikor a varrat kis hidrogéntartalma is követelmény.

Kihozatal

120%

Hegesztőáram

DC: +(-)

DC+(-)



Besorolás

AWS A5.1	E7018-1
DIN 1913	E 51 55 B 10
ISO 2560	E 51 5 B 120 24 H
EN 499	E 42 5B 42 H5

Hegesztési ömledék vegyi összetétele, %

C	Si	Mn
0.06	0.5	1.2

Hegesztési ömledék mechanikai jellemzői

Folyáshatár	470 MPa
Szakítószilárdság	560 MPa
Nyúlás	28%

Ütőmunka

Vizsgálati hőmérséklet	Ütőmunka (KV)
-20°C	150 J
-40°C	130J
-50°C	90

Jóváhagyások

ABS	3H10 3Y
BV	3 3YHH
CO	
DnV	3YH10
DS	E51 5B(H)
LR	3 3Y H15
SS	143212-H10

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 ividő	T (s/db) 1 elektróda leolvasztási ideje
2.0	300	55-80	22	0.66	113.6	0.7	44
2.5	350	75-110	22	0.70	60.2	1.0	58
3.2	350	105-150	22	0.62	45.5	1.2	64
3.2	450	105-150	22	0.66	35.0	1.2	81
4.0	350	150-200	22	0.62	28.6	1.9	—
4.0	450	150-200	22	0.65	22.7	1.9	88
5.0	450	180-260	23	0.68	14.6	2.7	90