

OK 46.30



All-round, general purpose rutile electrode for thin and medium thick plates. Good striking and restriking properties, suitable for tack welding. Useful for bridging gaps.

Classificazioni	SFA/AWS A5.1 : E6013 EN ISO 2560-A : E 38 0 R 12
Approvazioni	CE EN 13479

Le approvazioni si basano sulla localizzazione della fabbrica. Contatta ESAB per maggiori informazioni.

Corrente di saldatura	AC, DC+-
Tipo di lega	Carbon Manganese
Tipo di rivestimento	Rutile covering

Proprietà tensili tipiche

Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
ISO			
Come saldato	440 MPa	515 MPa	26 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
ISO		
Come saldato	0 °C	70 J

analisi tipica del deposito

C	Mn	Si
0.07	0.48	0.31

Dati deposito

Diametro	Amp	Volt	Numero di elettrodi/kg di metallo saldato	Tempo di fusione per elettrodo al 90% I max	Efficienza %	Tasso di deposito al 90% I max
2.5 x 350.0 mm	70-100 A	24 V	93	58 sec	60 %	0.7 kg/h
3.2 x 350.0 mm	100-140 A	23 V	57	60 sec	61 %	1.1 kg/h
4.0 x 350.0 mm	120-170 A	20 V	37	73 sec	62 %	1.3 kg/h
4.0 x 450.0 mm	120-170 A	21 V	27	96 sec	64 %	1.4 kg/h
5.0 x 450.0 mm	160-250 A	21 V	17	105 sec	66 %	2.0 kg/h