

OK 48.50



General purpose AC and DC+ (-) basic electrode for mild and low alloy steels. The running characteristics are very good. It is a Low Moisture Absorption (LMA) type coating.

Classificazioni	SFA/AWS A5.1 : E7018-1 H4R EN ISO 2560-A : E 42 4 B 32 H5
Approvazioni	ABS 3Y H5 BV 3YH5 CE EN 13479 DNV 4YH5 GL 4YH5 LR 3YH5 RINA 4YH5 VdTUV 11813

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

Corrente di saldatura	AC, DC+(-)
Idrogeno diffusibile	< 4.0 ml/100g
Tipo di lega	Carbon manganese
Tipo di rivestimento	Basic covering

Proprietà tensili tipiche

Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
ISO			
Come saldato	500 MPa	570 MPa	28 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
ISO		
Come saldato	-40 °C	70 J
Come saldato	-45 °C	60 J

analisi tipica del deposito

C	Mn	Si
0.06	1.2	0.4

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
0.0 x 350.0 mm	100-150 A	22 V	43	66 sec	64 %	1.3 kg/h
2.0 x 300.0 mm	55-80 A	22 V	125	45 sec	65 %	0.63 kg/h
2.5 x 300.0 mm	70-110 A	23 V	81	53 sec	60 %	0.8 kg/h
2.5 x 350.0 mm	70-110 A	22 V	68	63 sec	63 %	0.8 kg/h
3.2 x 450.0 mm	100-150 A	23 V	33	92 sec	64 %	1.2 kg/h
4.0 x 350.0 mm	130-200 A	22 V	43	66 sec	64 %	1.3 kg/h
4.0 x 450.0 mm	130-200 A	22 V	23	101 sec	65 %	1.6 kg/h
5.0 x 450.0 mm	160-260 A	22 V	15	109 sec	68 %	2.3 kg/h