

OK 48 R

[illegible]

Классификации	SFA/AWS A5.1 : E7018 EN ISO 2560-A : E 42 3 B 42 H5
Одобрения	NAKS/NAKC 2.5-5.0 mm

Одобрения на материалы выдаются с привязкой к заводу изготовителю. Подробную информацию можно получить в представительствах ESAB.

Сварочный ток	DC+(-)
Диффузионный водород	< 5.0ml/100g
Тип сплава	Carbon Manganese
Тип покрытия	Basic covering

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
ISO		
После сварки	-40 °C	80 J

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si
0.06	1.10	0.50

Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Кол-во электродов/кг наплавл. Металла	Fusion time per electrode at 90% I max	КПД, %	Производительность наплавки при токе 90% от максимального
2.5 x 350.0 mm	55-105 A	23 V	71,4	57,7 sec	61 %	0.87 kg/h
3.0 x 350.0 mm	80-140 A	25 V	52	61 sec	61 %	1.13 kg/h
4.0 x 450.0 mm	110-200 A	25 V	22	91 sec	67.5 %	1.8 kg/h
5.0 x 450.0 mm	160-260 A	24.5 V	17	90 sec	65 %	2.4 kg/h