

Beskrivelse

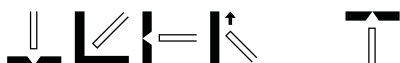
OK 48.05 er en basisk allround elektrode med gode svejseegenskaber, specielt når jævnstrøm +pol anvendes. OK 48.05 giver et sejt og revnesikkert svejsemetal. Den har gode svejseegenskaber også ved lav strøm hvilket er en fordel ved svejsning af bundstreng i rør. OK 48.05 giver samme gode svejse kvalitet som OK 48.00, men den svejser med noget blødere og bredere lysbue. Anvendelsesområde: Beregnet til svejsning af konstruktionsstål, beholderplade, skibsplade, ulegerede- og mikrolegerede konstruktionsstål med miniumflydespænding op til 420 N/mm².

Udbytte

125%

Svejestrøm

DC+

**Eksempel på tilsvarende tilsatsmaterialer**

TIG: OK Tigrod 12.64

MAG: OK AristoRod™ 12.50, 12.63

Rørtråd: OK Tubrod 15.14, 15.17, 15.00

Klassifikationer

SFA/AWS A5.1	E7018
EN ISO 2560-A	E 42 4 B 42 H5

Svejsemetalanalyse i ca. %:

C	Si	Mn
0,06	0,5	1,0

Mekaniske egenskaber, typiske

Flydespænding, MPa	445
Trækstyrke, MPa	540
Forlængelse, A5 %	29

Charpy V

Prøvetemperatur, °C	Slagsejhed, J
-20	140
-40	70

Godkendelser

ABS	3Y H5
DB	10.039.02
LR	3YH5
VdTÜV	06610
BV	3, 3Y HHH
CE	EN 13479
RS	3YHHH

Retningsgivende data for strøm, spænding og økonomi

Ø mm	Længde mm	Strøm A	Bue- spænding V	N. kg svejse- metal pr. kg elek.	B. Antal elek. pr. kg svejsemetal	H. Svejsem. kg pr. time 100% interm.	T. min. sek. pr. elek. max. strøm
2,0	300	35-80	22	0,63	119,0	0,6	50
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	61
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	450	200-260	23	0,69	13,5	2,6	102