

Beskrivelse

OK 43.32 er en rutil allround elektrode til svejsning af almindeligt blødt stål. Elektroden er karakteriseret ved at give et særligt smukt udseende og en særlig glat overflade. OK 43.32 er særlig velegnet til svejsning af stående kantsømme. Elektroden er let at anvende selv for urutinerede svejsere, og slaggen er i almindelighed selvløsnende.

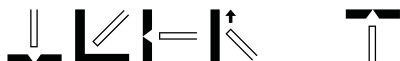
Anvendelsesområde: Elektroden anvendes til svejsning af kantsømme og stumpsømme i almindelige konstruktionsstål i alle stillinger, undtagen lodret-faldende.

Udbytte

95%

Svejsestrøm

AC, DC+/-, OCV 50 V

**Eksempel på tilsvarende tilsatsmaterialer**

TIG: OK Tigrod 12.64

MAG: OK AristoRod™ 12.50, 12.63

Rørtråd: OK Tubrod 15.14, 14.13

Klassifikationer

SFA/AWS A5.1

E6013

EN ISO 2560-A

E 42 0 RR 12

Svejsesimalanalyse i ca. %:

C	Si	Mn	P	S
≤0,12	0,55	0,5	≤0,03	≤0,03

Mekaniske egenskaber, typiske

Flydespænding, MPa	460
Trækstyrke, MPa	550
Forlængelse, A5 %	26

Charpy V

Prøvetemperatur, °C	Slagsejhed, J
+20	65
0	>47

Godkendelser

ABS	2
BV	1
DB	80.039.02
DNV	2
GL	1
LR	1
VdTÜV	00621
CE	EN13479
RS	2

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 svejsmetal	H. Svejssem. kg pr. time 100% interm.	T. min. sek. pr. elek. max. strøm
1,6	300	30-60	27	0,50	263	0,4	34
2,0	300	40-80	23	0,54	167	0,6	36
2,5	350	50-110	25	0,54	88	0,9	46
3,2	350	80-150	26	0,57	50	1,3	57
3,2	450	80-140	26	0,54	41	1,3	74
4,0	350	120-210	25	0,25	35	1,6	63
4,0	450	120-210	27	0,54	27	1,9	76
5,0	450	170-290	26	0,56	17	2,5	87
6,0	450	230-370	30,6	0,52	12,4	2,8	105