

Beskrivelse

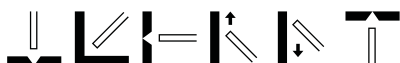
OK 46.00 er en rutilbeklædt universalelektrode. Elektroden er kendetegnet ved at være særlig robust og velegnet til svejsning under vanskelige forhold, som f.eks. på en rusten, malet eller galvaniseret plade. På grund af det lave Si-indhold er elektroden særdeles velegnet til konstruktioner, der skal varmemeforzinkes. Anvendelsesområde: OK 46.00 anvendes til almindelige konstruktionsstål, beholderstål og skibsplade. Den anbefales i første række til svejsning, hvor der forekommer varierende pladetykkelser, fugetyper og svejsestillinger.

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, 14.12

Klassifikationer

EN ISO 2560-A

E 38 0 RC 11

SFA/AWS A5.1

E6013

Svejsemetalanalyse i ca. %:

C	Si	Mn	P	S
0,08	0,3	0,4	≤0,03	≤0,03

Mekaniske egenskaber, typiske

Flydespænding, MPa	400
Trækstyrke, MPa	510
Forlængelse, A5 %	28

Charpy V

Prøvetemperatur, °C	Slagsejhed, J
0	70
-20	35

Godkendelser

ABS	2
BV	2
DB	10.039.05
DNV	2
GL	2
LR	2
VdTÜV	00623
CE	EN 13479
Class NK	KMW2
BKI	2
GOST-R	
NAKS/HAKC	

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
1,6	300	30-60	26	0,63	263	0,38	36
2,0	300	50-70	25	0,60	172	0,55	38
2,5	350	60-100	22	0,65	86	0,80	50
3,2	350	80-150	22	0,65	53	1,30	57
4,0	350	100-200	22	0,60	39	1,60	65
5,0	350	150-290	24	0,60	24	2,30	87