

Beskrivelse

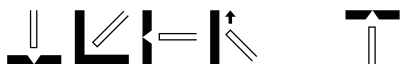
OK 48.00 er en meget robust basisk jævnstrøms-elektrode med LMA-beklædning. Den giver et sejt og revnesikkert svejsemetal, er hurtigsvejsende, når det gælder svejsning lodre-stigende. OK 48.00 er generelt meget robust over for grundmaterialets sammensætning. Ved svejsning af bundstreng kan det være en fordel at anvende -pol. Ellers anvendes der normalt +pol. Anvendelsesområde: OK 48.00 er beregnet til svejsning af konstruktionsstål, beholderplade, skibsplade, ulegerede- og mikrolegerede konstruktionsstål med minimumflydespænding op til 420 N/mm².

Udbytte

125%

Svejsestrøm

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	P	S
0,06	0,5	1,2	≤0,02	0,015

Mekaniske egenskaber, typiske

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

Charpy V

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

Godkendelser

ABS 3H5, 3YH5
DB 10.039.12
DNV 3 YH5
GL 3Y H5
LR 3, 3Y H5
VdTÜV 00690
CE EN 13479

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	30-55	24	0,59	192	0,38	50
2,0	300	50-80	22	0,63	119	0,6	50
2,5	350	80-110	23	0,65	62,5	1,0	56
3,2	350	90-140	22	0,64	43	1,3	66
3,2	450	90-140	23	0,64	32,3	1,5	76
4,0	350	125-210	24	0,51	35,0	2,1	64
4,0	450	125-210	26	0,67	20,5	2,1	86
5,0	350	200-260	23	0,53	23,0	2,6	78
5,0	450	200-260	23	0,69	13,5	2,6	102
6,0	450	220-340	23	0,72	9,6	3,7	102
7,0	450	280-410	25	0,72	7,0	4,4	117