



ЕЛЕКТРОДИ ЗА ЗАВАРЯВАНЕ НА НЕЛЕГИРАНИ НИСКОВЪГЛЕРОДНИ СТОМАНИ



OK 48.00

Универсален електрод с базична обмазка за заваряване на нелегирани нисковъглеродни стомани. Има изключителни заваръчни характеристики. Обмазката е от типа LMA (Low Moisture Absorption), т.е. с повишена устойчивост срещу овлажняване.

SFA/AWS A 5.1
EN ISO 2560-A

E 7018
E 42 4 B 4 2 H5

Класификация, сертификация:

ABS 3H5, 3Y
BV 3, 3Y HHH
CE EN 13479
DB 10.039.12
DNV 3Y H5
GL 3YH5
LR 3, 3YH15
PRS 3YH10
TUV 00690

Типичен химически състав на метала на заваръчния шев (%):

C 0,06
Si 0,50
Mn 1,15

Съдържание на дифузионен водород: <5ml/100g

Заваръчен ток: $\boxed{= (\pm)}$

Изсушаване: 350 °C/2h

Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

| тест | състояние | R _{eL} (MPa) | R _m (MPa) | A ₅ (%) | °C / KV (J) |
|------|-----------|-----------------------|----------------------|--------------------|-----------------------|
| ISO | TZ0 | 445 | 540 | 29 | -20 / 140 -40 / 70 |

TZ0 - без допълнителна топлинна обработка

Параметри на заваряването:

| Ø d x l (mm) | Ток (A) | N (kg) | B (бп) | H (kg/h) | T (s) | U (V) |
|--------------|-----------|--------|--------|----------|-------|-------|
| 2,0 x 300 | 50 - 80 | 0,63 | 119 | 0,6 | 50 | 22 |
| 2,5 x 350 | 80 - 110 | 0,65 | 71 | 0,9 | 56 | 25 |
| 3,2 x 350 | 110 - 150 | 0,62 | 44 | 1,14 | 80 | 22 |
| 3,2 x 450 | 110 - 150 | 0,64 | 33 | 1,2 | 102 | 22 |
| 4,0 x 350 | 125 - 210 | 0,62 | 30 | 1,76 | 76 | 23 |
| 4,0 x 450 | 125 - 210 | 0,67 | 22 | 1,9 | 99 | 24 |
| 5,0 x 450 | 200 - 260 | 0,68 | 14 | 2,5 | 101 | 22 |

