

OK 43.32



OK 43.32 är en mycket lättsvetsad rutill allströmselektrod med vilken även en rutinerad svetsare uppnår ett bra resultat. Den är en utmärkt tunnplåtslektrod och den goda flytbarheten medför att såväl stum- som kalsvetsar får ett jämnt och vackert strängutseende. Elektroden tänds lätt även med små transformatorer med 50 V tomgångsspänning (OCV). OK 43.32 rekommenderas för ordinära kolstål, samt för fartygsstål av A-kvalitet i ordinär hållfasthetsklass. (Art nr 4332)

Klassificering	SFA/AWS A5.1 : E6013 EN ISO 2560-A : E 42 0 RR 12
Godkännanden	ABS 2 BV 2 CE EN 13479 DB 10.039.36 DNV-GL 2 LR 2 RS 2 VdTUV 00621

Godkännanden baseras på fabriken lokaliserad. Vänligen kontakta ESAB för mer information.

Svetsström	AC, DC+-
Legeringstyp	Carbon Manganese
Höljtyp	Rutile thick covering

Typiska mekaniska värden

Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
ISO			
Helsvetsgods	460 MPa	520 MPa	27 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
ISO		
Helsvetsgods	0 °C	60 J
Helsvetsgods	-10 °C	55 J

Typical Weld Metal Analysis %

C	Mn	Si
0.07	0.5	0.4

Insmätningsdata

Diameter	Ström	Bågspänning	Antal elektroder/kg svetsgods	Smälttid per elektrod vid 90% av maxström	Verkningsgrad %	Insvetstal vid 90 % I max
2.0 x 300.0 mm	50-80 A	23 V	167	36 sec	54 %	0.6 kg/h
2.5 x 350.0 mm	50-110 A	25 V	88	46 sec	54 %	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-150 A	26 V	51	57 sec	57 %	1.3 kg/h
3.2 x 450.0 mm	80-140 A	26 V	40.5	74 sec	54 %	1.3 kg/h
4.0 x 350.0 mm	120-210 A	25 V	35	63 sec	52 %	1.6 kg/h
4.0 x 450.0 mm	120-210 A	27 V	27	76 sec	54 %	1.9 kg/h
5.0 x 450.0 mm	170-290 A	26 V	17	87 sec	56 %	2.5 kg/h
6.0 x 450.0 mm	230-370 A	30,6 V	12,4	105 sec	52 %	2.8 kg/h