

OK 46.16



OK 46.16 är en allströms rutil universalelektrod med god svetsbarhet. Elektroden tänds och åter tänds mycket lätt och svetsbarheten är god i alla lägen, även fallande vertikalt. OK 46.16 svetsar relativt kallt och kan därför användas vid överbyggnad av relativt stora spaltöppningar. OK 46.16 rekommenderas för svetsning av bottensträngar i fasade fogar, för håftsvetsning samt montagesvetsning. OK 46.16 rekommenderas för stål: S235JR (SS1311), S235JRG2 (SS1312), SS1330, SS1331, SS1411, S275JR (SS1412), S275J2G3 (SS1414), SS1430, P265GH (SS1431), SS1434 samt för fartygsstål av A-D och E-kvalitet i ordinär hållfasthetsklass. (Art nr 4616)

Klassificering	SFA/AWS A5.1 : E7014 EN ISO 2560-A : E 38 0 RC 11
Godkännanden	ABS 2 BV 2 CE EN 13479 DB 10.039.37 DNV 2 GL 2 LR 2 RS 2 VdTUV 02528

Godkännanden baseras på fabriksens lokalisering. Vänligen kontakta ESAB för mer information.

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

Typiska mekaniska värden

Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
ISO			
Helsvetsgods	440 MPa	510 MPa	26 %

Typical Charpy V-Notch Properties

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

Typical Weld Metal Analysis %

C	Mn	Si
0.09	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	50-70 A	24 V	167	40 sec	57 %	0.54 kg/h
2.5 x 350.0 mm	60-100 A	25 V	86	49 sec	60 %	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-150 A	23 V	52	59 sec	58 %	1.3 kg/h
4.0 x 350.0 mm	100-200 A	24 V	34	65 sec	59 %	1.8 kg/h