

OK 48.15



OK 48.15 är en basiskt allströmselektrod (med någon fördel för växelström) som kombinerar goda hållfasthetsegenskaper med bra svetsningsegenskaper. Synnerligen bra i stigande vertikalläge. För övrigt med samma goda svetsgodskvalitet som OK 48.00 vilket gör elektroden användbar i konstruktioner där svåra spänningstillstånd ej kan undvikas. Den är också användbar för svetsning av galvaniserad plåt. (Art nr 4815)

Klassificering	SFA/AWS A5.1 : E7018 EN ISO 2560-A : E 42 3 B 32 H5
Godkännanden	ABS E7018 ABS 3Y H5 BV 3Y H5 CE EN 13479 DB 10.039.06 DNV-GL 3 YH5 LR 3Y H5 PRS 3Y H5 RS 3Y H5 VdTUV 00625

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

Svetsström	AC, DC+(-)
Diffunderbart väte	< 5 ml/100g
Legeringstyp	Carbon Manganese
Höljtyp	Basic covering

Typiska mekaniska värden

Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
ISO			
Helsvetsgods	490 MPa	575 MPa	30 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
ISO		
Helsvetsgods	-30 °C	60 J

Typical Weld Metal Analysis %

C	Mn	Si
0.06	1	0.5

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	55-80 A	22 V	125.0	43 sec	61 %	0.7 kg/h
2.5 x 350.0 mm	65-110 A	22 V	67.0	60 sec	60 %	1.0 kg/h
3.2 x 450.0 mm	100-140 A	23 V	31.0	84 sec	66 %	1.4 kg/h
4.0 x 450.0 mm	140-200 A	24 V	21.0	89 sec	66 %	2.0 kg/h