

OK 48.05



OK 48.05 är en basisk allroundelektrod för olegerade och mikrolegerade kolmangan stål med mycket goda svetsningsegenskaper, speciellt när likström +pol används. OK 48.05 ger ett segt och spricksäkert svetsgods. Den har bra svetsningsegenskaper även vid låg svetsström vilket är en fördel t ex vid svetsning av rotsträngar i rör. OK 48.05 ger samma goda svetsgodskvalitet som OK 48.00 men den svetsar med något mjukare och bredare ljusbåge. (Art nr 4805)

Klassificering	SFA/AWS A5.1 : E7018 EN ISO 2560-A : E 42 4 B 42 H5
Godkännanden	ABS 3Y H5 CE EN 13479 DB 10.039.02 DNV-GL 3 YH5 LR 3Ym H5 Sepro UN A 272580 VdTUV 06610

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

Svetsström	DC+(-)
Diffunderbart väte	< 5.0 ml/100g
Legeringstyp	Carbon Manganese
Höljtyp	Basic covering

Typiska mekaniska värden

Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
ISO			
Helsvetsgods	445 MPa	540 MPa	29 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
ISO		
Helsvetsgods	-30 °C	80 J
Helsvetsgods	-40 °C	70 J

Typical Weld Metal Analysis %

C	Mn	Si
0.06	1.1	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	35-80 A	22 V	119	50.1 sec	62.7 %	0.6 kg/h
2.5 x 350.0 mm	75-105 A	24 V	62.5	58 sec	64 %	1.0 kg/h
3.2 x 350.0 mm	95-155 A	26 V	54.3	61 sec	46 %	1.5 kg/h
3.2 x 450.0 mm	95-155 A	26 V	31.3	80 sec	61 %	1.5 kg/h
4.0 x 450.0 mm	125-210 A	24 V	20.5	85 sec	67 %	2.1 kg/h