



OK 48 R



ПРОИЗВЕДЕНО В РОССИИ. Тип покрытия – основное. Универсальный электрод, предназначены для высокопроизводительной ручной электродуговой сварки углеродистых и низколегированных конструкционных сталей перлитного класса с пределом прочности до 540 МПа и арматурных сталей класса А240 и А300, работающих при низких температурах. Электроды отличает мягкая эластичная дуга, а благодаря высокому содержанию в обмазке железного порошка, обеспечивается коэффициент наплавки около 125%, что позволяет значительно повысить производительность сварочных работ. При работе на токах, близких к нижней границе, сварку рекомендуется выполнять на прямой полярности (на электрод минус). Ток: $I = (+ \text{ / } -)$. Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 6. Выпускаемые диаметры: 2,5; 3,0; 4,0 и 5,0 мм. Режимы прокали: 350-400°C, 2 часа.

Классификации и одобрения	
Типичные характеристики наплавленного металла:	
Химический состав, %:	
Механические свойства:	
ГОСТ 9467: Э50А	
ТУ 1272-183-55224353-2017	
ГОСТ Р ИСО 2560-A: E 42 4 B 4 2 H10	
AWS A5.1: E7018 H8	
НАКС: Ø 2.5; 3.0; 4.0; 5.0 мм	
C: 0,06	
Mn: 1,15	
Si: 0,030	
S: 0,020	
σ _t ≥ 420 МПа	
σ _{0.2} ≥ 222 МПа	
KCV: ≥ 59 Дж/см ² при -40°C	
KCU: ≥ 130 Дж/см ² при +20°C	
≥ 50 Дж/см ² при -60°C	

Классификации	SFA/AWS A5.1 : E7018 EN ISO 2560-A : E 42 3 B 42 H5
Одобрения	NAKS/НАКС 2.5-5.0 mm

Одобрения на материалы выдаются с привязкой к заводу изготовителю. Подробную информацию можно получить в представительствах ESAB.

Сварочный ток	DC+(-)
Диффузионный водород	< 5.0ml/100g
Тип сплава	Carbon Manganese
Тип покрытия	Basic covering

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние ISO	Температура испытания	Работа удара
После сварки	-40 °C	80 J

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si
0.06	1.10	0.50

Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Кол-во электродов/кг наплавл. Металла	Fusion time per electrode at 90% I max	КПД, %	Производительность наплавки при токе 90% от максимального
2.5 x 350.0 mm	55-105 A	23 V	71,4	57,7 sec	61 %	0.87 kg/h
3.0 x 350.0 mm	80-140 A	25 V	52	61 sec	61 %	1.13 kg/h
4.0 x 450.0 mm	110-200 A	25 V	22	91 sec	67.5 %	1.8 kg/h
5.0 x 450.0 mm	160-260 A	24,5 V	17	90 sec	65 %	2.4 kg/h