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. Электорды 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: = (+ /   )Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 6Выпускаемые диаметры: 2,5; 3,0; 4,0 и 5,0 ммРежимы прокалки: 350-400°C, 2 часа<table border="1" cellspacing="0" cellpadding="0" style="border-collapse: collapse; border: none;"> <tbody><tr style="height: 20.3pt;"> <td rowspan="2" style="border: 1pt solid windowtext; padding: 0cm 5.4pt; height: 20.3pt;"> <p align="center" style=" text-align: center; ">Классификации и одобрения </td> <td colspan="2" style="border-top: 1pt solid windowtext; border-right: 1pt solid windowtext; border-bottom: 1pt solid windowtext; border-image: initial; border-left: none; padding: 0cm 5.4pt; height: 20.3pt;"> <p align="center" style=" text-align: center; ">Типичные характеристики наплавленного металла </td> </tr> <tr style="height: 23.95pt;"> <td style="border-top: none; border-left: none; border-bottom: 1pt solid windowtext; border-right: 1pt solid windowtext; padding: 0cm 5.4pt; height: 23.95pt;"> <p align="center" style=" text-align: center; ">Химический состав, % </td> <td style="border-top: none; border-left: none; border-bottom: 1pt solid windowtext; border-right: 1pt solid windowtext; padding: 0cm 5.4pt; height: 23.95pt;"> <p align="center" style=" text-align: center; ">Механические свойства </td> </tr> <tr> <td valign="top" style="border-right: 1pt solid windowtext; border-bottom: 1pt solid windowtext; border-left: 1pt solid windowtext; border-image: initial; border-top: none; padding: 0cm 5.4pt;"> <p style=" ">ГОСТ 9467: Э50А <p style=" ">ТУ 1272-183-55224353-2017 <p style=" ">ГОСТ Р ИСО 2560-А: <p style=" ">E 42 4 B 4 2 H10 <p style=" ">AWS A5.1: E7018 H8 <p style=" ">НАКС: Ø 2.5; 3.0; 4.0; 5.0 мм </td> <td valign="top" style="border-top: none; border-left: none; border-bottom: 1pt solid windowtext; border-right: 1pt solid windowtext; padding: 0cm 5.4pt;"> <p style=" ">C   0,06 <p style=" ">Mn   1,15 <p style=" ">Si   0,50 <p style=" ">P   max 0,030 <p style=" ">S   max 0,020 </td> <td valign="top" style="border-top: none; border-left: none; border-bottom: 1pt solid windowtext; border-right: 1pt solid windowtext; padding: 0cm 5.4pt;"> <p style=" ">σт ≥ 420 МПа <p style=" ">σв ≥ 520 МПа <p style=" ">δ ≥ 22% <p style=" ">KCV: <p style=" ">≥59 Дж/см² при -40°C <p style=" ">KCU: <p style=" ">≥130 Дж/см² при +20°C <p style=" ">≥50 Дж/см² при -60°C </td> </tr> </tbody></table>

Классификации	SFA/AWS A5.1 : E7018 EN ISO 2560-A : E 42 3 B 42 H5
Одобрения	NAKS/HAKC 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	**Температура испытания**	**Работа удара**
ISO		
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

12696-ru_RU-FactSheet_Main-01 2023-04-26