

OK 48.15



Тип покрытия - основное. По своим характеристикам электрод схож с ОК 48.04. Его отличительной особенностью являются великолепные сварочно-технологические характеристики при сварке на переменном токе, а также при сварке в положении вертикаль на подъем. Повышенная прочность металла шва позволяет применять электрод для сварки тяжело нагруженных конструкций. Используется также для сварки судовых сталей и листового материала с гальваническим покрытием.

Ток: ~ / = (+ /)

Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 6

Напряжение холостого хода: 65В

Режимы прокали: 330-370deg;C, 2 часа

Классификации	AWS A5.1 : E7018 EN ISO 2560-A : E 42 3 В 3 2 H5 ГОСТ 9467 : Э50А (условно)
Одобрения	ABS 3Y H5 BV 3YH5 DNV 3 YH5 GL 3YH5 LR 3YH15 RS 3YH5

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

Сварочный ток	AC, DC+(-)
Диффузионный водород	< 5 ml/100g
Тип сплава	Carbon Manganese
Тип покрытия	Basic covering

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
ISO			
После сварки	490 MPa	575 MPa	30 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
ISO		

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si
0.06	1	0.5

Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Кол-во электродов/кг наплав. Металла	Fusion time per electrode at 90% I max	КПД, %	Производительность наплавки при токе 90% от максимального
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