

OK 48.05



OK 48.05 is a general purpose, LMA electrode for welding mild and low-alloyed steels. It has very good running characteristics, especially on DC+. OK 48.05 welds very well even at very low currents, an advantage when welding thin-walled pipes.

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

Schválenia je platné podľa miesta výroby. Prosím kontaktujte ESAB pre ďalšie informácie.

Zvárací prúd	DC+(-)
Difúzy vodík	< 5.0 ml/100g
Typ zliatiny	Carbon Manganese
Typ obalu	Basic covering

Typické pevnostné vlastnosti

Stav	Medza klzu	Pevnosť v ťahu	Predženie
ISO			
Po zvarení	445 MPa	540 MPa	29 %

Typical Charpy V-Notch Properties

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

Typical Weld Metal Analysis %

C	Mn	Si
0.06	1.1	0.5

Naváracie údaje

Priemer	Prúd, A	V	Počet elektród/zvarový kov	Doba odhorievania elektródy	Účinnosť %	Deposition Rate @ 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