

# OK 46.00



OK 46.00 is the best, all-round, rutile electrode and it is relatively insensitive to rust or other surface impurities. It deposits smooth weld beads in all positions, including vertical down, and the slag is easy to remove. OK 46.00 is very easy to strike and restrike, making it ideal for short welds, root runs and tacking.

<b>Klasifikace</b>	SFA/AWS A5.1 : E6013 EN ISO 2560-A : E 38 0 RC 11 GOST 9467-75 : E46 GOST R ISO 2560-A : E 38 0 RC 11
<b>Schválení</b>	ABS 2 BV 2 CE EN 13479 DB 10.039.05 DNV 2 GL 2 LR 2 RS 2 VdTUV 00623 BKI 2 ClassNK KMW2 NAKS/HAKC 2.5, 3.0, 4.0, 5.0 mm NAKS/HAKC 3.0-4.0 mm NAKS/HAKC 3.2-4.0 mm RRR 2

Schválení jsou platná podle místa výroby. Prosím kontaktujte ESAB pro další informace.

<b>Svařovací proud</b>	AC, DC+-
<b>Typ legování</b>	Carbon Manganese
<b>Typ obalu</b>	Rutile-cellulosic covering

## Typické vlastnosti v tahu

Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
<b>ISO</b>			
Po svaření	400 MPa	510 MPa	28 %
<b>AWS</b>			

## Vrubová houževnatost

Podmínky	Testovací teplota	Impact Value
<b>ISO</b>		
Po svaření	0 °C	70 J

## Typical Weld Metal Analysis %

C	Mn	Si
0.08	0.42	0.30

## Údaje ukládání

Průměr	A	V	Svarový kov/hmotnost elektrody	Počet elektrod/svarový kov	Čas dohoření/elektroda	Produktivita
1.6 x 300 mm	30-60 A	26 V	0.63	263	36 sec	0.38 kg/h
2.0 x 300 mm	50-70 A	25 V	0.60	172	38 sec	0.55 kg/h
2.5 x 350 mm	60-100 A	22 V	0.65	86	50 sec	0.80 kg/h
3.0 x 350 mm	70-140 A	32 V	0.51	77	46 sec	1.0 kg/h
3.2 x 350 mm	80-150 A	22 V	0.65	53	57 sec	1.30 kg/h
3.2 x 450 mm	80-150 A	22 V	0.64	43	63 sec	1.33 kg/h
4.0 x 400 mm	100-200 A	26 V	0.60	33	64 sec	1.69 kg/h
4.0 x 450 mm	100-200 A	23 V	0.58	33	76 sec	1.94 kg/h
5.0 x 350 mm	150-290 A	24 V	0.60	24	87 sec	2.30 kg/h
5.0 x 400 mm	150-290 A	30 V	0.56	22	71 sec	2.2 kg/h
5.0 x 450 mm	150-290 A	24 V	0.60	31	114 sec	2.30 kg/h