

OK 46.16



OK 46.16 is an all positional, rutile electrode for welding mild steels. It gives less spatter than most other rutile electrodes, the slag is easy to remove and the weld bead is smooth and even. It is easy to strike and restrike and therefore also good for tack welding.

Klasifikace	SFA/AWS A5.1 : E7014 EN ISO 2560-A : E 38 0 RC 11
Schválení	ABS 2 BV 2 CE EN 13479 DB 10.039.37 DNV 2 GL 2 LR 2 RS 2 VdTUV 02528

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

Svařovací proud	AC, DC+-
Typ legování	Carbon Manganese
Typ obalu	Rutile-cellulosic covering

Typické vlastnosti v tahu

Podmínky	Mez skluзу	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
ISO			
Po svaření	440 MPa	510 MPa	26 %
AWS			

Vrubová houževnatost

Podmínky	Testovací teplota	Impact Value
ISO		
Po svaření	0 °C	60 J

Typical Weld Metal Analysis %

C	Mn	Si
0.09	0.5	0.4

Údaje ukládání

Průměr	A	V	Svarový kov/hmotnost elektrody	Počet elektrod/svarový kov	Čas dohoření/elektroda	Produktivita
2.0 x 300 mm	50-70 A	24 V	0.57	167	40 sec	0.54 kg/h
2.5 x 350 mm	60-100 A	25 V	0.6	86	49 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350 mm	80-150 A	23 V	0.58	52	59 sec	1.3 kg/h
4.0 x 350 mm	100-200 A	24 V	0.59	34	65 sec	1.8 kg/h