

## OK 43.32



Easy-to-weld rutile type electrode for welding in the flat position. The good flowing properties of the weld metal give a good finish to the weld beads on both butt and fillet welds. Good slag detachability. The stable arc, even at low welding currents, makes the electrode very suitable for sheet metal welding.

<b>Klasifikace</b>	SFA/AWS A5.1 : E6013 EN ISO 2560-A : E 42 0 RR 12
<b>Schválení</b>	ABS 2 BV 2 CE EN 13479 DB 10.039.36 DNV-GL 2 LR 2 RS 2 VdTUV 00621

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 thick covering

### Typické vlastnosti v tahu

Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
<b>ISO</b>			
Po svaření	460 MPa	520 MPa	27 %
<b>AWS</b>			

### Vrubová houževnatost

Podmínky	Testovací teplota	Impact Value
<b>ISO</b>		
Po svaření	0 °C	60 J
Po svaření	-10 °C	55 J

### Typical Weld Metal Analysis %

C	Mn	Si
0.07	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	50-80 A	23 V	0.54	167	36 sec	0.6 kg/h
2.5 x 350 mm	50-110 A	25 V	0.54	88	46 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350 mm	80-150 A	26 V	0.57	51	57 sec	1.3 kg/h
3.2 x 450 mm	80-140 A	26 V	0.54	40.5	74 sec	1.3 kg/h
4.0 x 350 mm	120-210 A	25 V	0.52	35	63 sec	1.6 kg/h
4.0 x 450 mm	120-210 A	27 V	0.54	27	76 sec	1.9 kg/h
5.0 x 450 mm	170-290 A	26 V	0.56	17	87 sec	2.5 kg/h
6.0 x 450 mm	230-370 A	30,6 V	0,52	12,4	105 sec	2,8 kg/h