

# OK 48.00



Тип покрытия – основное. Проверенный временем универсальный электрод, предназначенный для сварки особо ответственных конструкций из низкоуглеродистых и низколегированных сталей с повышенным пределом текучести, а также для различных комбинаций основных марок этих сталей, работающих при знакопеременных нагрузках при низких температурах. Данные электроды особенно актуальны, когда невозможно избежать высоких напряжений в сварном шве. Среди электродов аналогичного класса OK 48.00 отличаются очень хорошими сварочно-технологическими свойствами и более высокой скоростью сварки в положении вертикаль на подъем. Покрытие характеризуется повышенной влагонепроницаемостью (LMA-тип), а наплавленный металл стоек к образованию трещин. Сварка производится на постоянном токе обратной и прямой полярности. Наплавленный металл отличается предельно низким содержанием диффузионно свободного водорода, благодаря чему рекомендуется для сварки сталей типа HARDOX.  
Ток: = (+ / )

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

Выпускаемые диаметры: 1,6; 2,0; 2,5; 3,2; 4,0; 5,0; 6,0 и 7,0 мм

Режимы прокали: 330-370°C, 2 часа

<b>Классификации</b>	AWS A5.1 : E7018 EN ISO 2560-A : E 42 4 B 4 2 H5 ГОСТ 9467 : 950A (условно)
<b>Одобрения</b>	ABS 3YH5 BV 3YH5 DNV 3 YH5 GL 3YH5 LR 3YH5 RS 3YH5
<b>Отрасль или сегмент</b>	Гражданское строительство Энергетика Промышленное и общее производство Суда и морские сооружения Обработка легких металлов

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

<b>Сварочный ток</b>	DC+(-)
<b>Диффузионный водород</b>	< 4.0 ml/100g (< 3 for most of the batches)
<b>Тип сплава</b>	Carbon Manganese
<b>Тип покрытия</b>	Basic covering

### Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
<b>ISO</b>			
После сварки	475 MPa	565 MPa	29 %

### Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
<b>AWS</b>		
После сварки	-30 °C	130 J
<b>ISO</b>		
После сварки	-30 °C	130 J
После сварки	-40 °C	115 J

### Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si
0.06	1.1	0.5

### Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Кол-во электродов/кг наплавл. Металла	Fusion time per electrode at 90% I max	КПД, %	Производительность наплавки при токе 90% от максимального
1.6 x 300.0 mm	30-55 A	24 V	192	50 sec	59 %	0.38 kg/h
2.0 x 300.0 mm	55-80 A	22 V	125	45 sec	65 %	0.63 kg/h
2.5 x 350.0 mm	70-110 A	24 V	65	57 sec	67 %	0.96 kg/h
3.2 x 350.0 mm	90-140 A	23 V	42	68 sec	70 %	1.24 kg/h

## OK 48.00

### Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Кол-во электродов/кг наплавл. Металла	Fusion time per electrode at 90% I max	КПД, %	Производительность наплавки при токе 90% от максимального
3.2 x 450.0 mm	90-140 A	23 V	31	85 sec	73 %	1.33 kg/h
4.0 x 350.0 mm	120-190 A	24 V	29	75 sec	70 %	1.63 kg/h
4.0 x 450.0 mm	120-190 A	24 V	22	92 sec	71 %	1.76 kg/h
5.0 x 450.0 mm	190-260 A	24 V	13	99 sec	75 %	2.61 kg/h
6.0 x 450.0 mm	220-340 A	26 V	9	97 sec	80 %	3.88 kg/h
7.0 x 450.0 mm	280-410 A	27 V	7.0	104 sec	79 %	4.83 kg/h