

OK 46.44



Rutilzellulose-Elektrode für alle Schweißpositionen, insbesondere auch Fallnähte. Gute Spaltüberbrückung und Wiederezündeigenschaften. Heißgehender Lichtbogen, sehr porenunempfindlich auch bei Zunder, Primer und Zink. Bevorzugt im Schiffbau und leichten Stahl- und Tankbau eingesetzt, auch als Heftelektrode verwendbar. Für Stähle wie P235 / S235 - P355 / S355, Schiffbaustähle A - D, A32 - 32, A36 - D36 u. ä.

Spezifikationen	
Klassifikationen	SFA/AWS A5.1 : E6013 EN ISO 2560-A : E 38 0 RC 11
Zulassungen	ABS : 2 BV : 2 CE : EN 13479 DB : 10.039.01 DNV : 2 LR : 2 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 00674

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

Schweißstrom	AC, DC+-
Legierungstyp	Carbon Manganese
Umhüllungstyp	Rutile-cellulosic covering
Min AC OCV	42

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
ISO			
Unbehandelt	460 MPa	530 MPa	26 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
ISO		
Unbehandelt	0 °C	60 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %		
C	Mn	Si
0.07	0.5	0.4

Leistungsdaten					
Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
2.5 x 350 mm	70-100 A	26 V	61 %	58 sec	0.78 kg/h
3.2 x 350 mm	90-150 A	30 V	51 %	52 sec	1.0 kg/h
4.0 x 350 mm	110-200 A	22 V	62 %	62 sec	1.58 kg/h