

OK 48.00



OK 48.00 ist eine zuverlässige basische Allzweckelektrode mit niedrigem Wasserstoffgehalt für unlegierte Stähle. OK 48.00 ist eine Elektrode zum Schweißen in allen Positionen (außer Fallnaht), die einen stabilen Lichtbogen und zuverlässig hohe mechanisch-technologische Güterwerte des Schweißgutes bietet. Sie gewährleistet höchste Qualität Ihrer Schweißarbeiten, von der Wurzel bis zur Decklage, unabhängig von der Wanddicke oder den Schweißbedingungen.

Spezifikationen	
Klassifikationen	SFA/AWS A5.1 : E7018 H4 R EN ISO 2560-A : E 42 4 B 42 H5
Zulassungen	ABS : 3Y H5 BV : 3Y H5 CE : EN 13479 DB : 10.039.12 DNV-GL : 3 YH5 LR : 3Y H5 PRS : 3Y H5 RINA : 3Y H5 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 00690

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

Schweißstrom	DC+(-)
Diffusibler Wasserstoff	< 4.0 ml/100g
Legierungstyp	Carbon Manganese
Umhüllungstyp	Basic covering

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
ISO			
Unbehandelt	475 MPa	565 MPa	29 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
AWS		
Unbehandelt	-30 °C	130 J
ISO		
Unbehandelt	-40 °C	115 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %		
C	Mn	Si
0.06	1.1	0.5

Leistungsdaten					
Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
1.6 x 300 mm	30-55 A	24 V	59 %	50 sec	0.38 kg/h
2.0 x 300 mm	55-90 A	22 V	65 %	45 sec	0.63 kg/h
2.5 x 350 mm	70-110 A	24 V	67 %	57 sec	0.96 kg/h
3.2 x 350 mm	90-140 A	23 V	70 %	68 sec	1.24 kg/h
3.2 x 450 mm	90-140 A	23 V	73 %	85 sec	1.33 kg/h
4.0 x 350 mm	120-190 A	24 V	70 %	75 sec	1.63 kg/h

OK 48.00

Leistungsdaten

Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
4.0 x 450 mm	120-190 A	24 V	71 %	92 sec	1.76 kg/h
5.0 x 450 mm	190-260 A	24 V	75 %	99 sec	2.61 kg/h
6.0 x 450 mm	220-340 A	26 V	80 %	97 sec	3.88 kg/h
7.0 x 450 mm	280-410 A	27 V	79 %	104 sec	4.83 kg/h