

OK 48.50



General purpose AC and DC+ (-) basic electrode for mild and low alloy steels. The running characteristics are very good. It is a Low Moisture Absorption (LMA) type coating.

Classificazioni	SFA/AWS A5.1: E7018-1 H4R EN ISO 2560-A: E 42 4 B 32 H5
Approvazioni	ABS 3Y H5 BV 3YH5 CE EN 13479 DNV 4YH5 GL 4YH5 LR 3YH5 RINA 4YH5 VdTUV 11813

Le approvazioni si basano sulla localizzazione della fabbrica. Contatta ESAB per maggiori informazioni.

Corrente di saldatura	AC, DC+(-)
Idrogeno diffusibile	< 4.0 ml/100g
Tipo di lega	Carbon manganese
Tipo di rivestimento	Basic covering

Proprietà tensili tipiche

Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
ISO			
Come saldato	500 MPa	570 MPa	28 %
AWS			

Proprietà prova Charpy con intaglio a V

Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
ISO		
Come saldato	-40 °C	70 J
Come saldato	-45 °C	60 J
AWS		
Come saldato	-45 °C	-

Typical Wire Composition %

C	Mn	Si
0.06	1.2	0.4

Dati deposito

Diametro	Amp	Volt	Kg metallo saldato/kg elettrodi	Numero di elettrodi/kg di metallo saldato	Tempo di fusione per elettrodo al 90% I max	Tasso di deposito
2.0 x 300 mm	55-80 A	22 V	0.65	125	45 sec	0.63 kg/h
2.5 x 300 mm	70-110 A	23 V	0.60	81	53 sec	0.8 kg/h
2.5 x 350 mm	70-110 A	22 V	0.63	68	63 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350 mm	100-150 A	22 V	0.64	43	66 sec	1.3 kg/h
3.2 x 450 mm	100-150 A	23 V	0.64	33	92 sec	1.2 kg/h
4.0 x 350 mm	130-200 A	22 V	0.64	43	66 sec	1.3 kg/h
4.0 x 450 mm	130-200 A	22 V	0.65	23	101 sec	1.6 kg/h
5.0 x 450 mm	160-260 A	22 V	0.68	15	109 sec	2.3 kg/h