

OK 46.00



OK 46.00 is the best, all-round, rutile electrode and it is relatively insensitive to rust or other surface impurities. It deposits smooth weld beads in all positions, including vertical down, and the slag is easy to remove. OK 46.00 is very easy to strike and restrike, making it ideal for short welds, root runs and tacking.

Classifications	SFA/AWS A5.1 : E6013 EN ISO 2560-A : E 38 0 RC 11 GOST 9467-75 : E46 GOST R ISO 2560-A : E 38 0 RC 11
Approbations	ABS 2 BV 2 CE EN 13479 DB 10.039.05 DNV 2 GL 2 LR 2 RS 2 VdTUV 00623 BKI 2 ClassNK KMW2 NAKS/HAKC 2.5 3.0 4.0 5.0 mm NAKS/HAKC 3.0-4.0 mm NAKS/HAKC 3.2-4.0 mm RRR 2

Les approbations sont dépendant de l'usine de fabrication. Contactez ESAB pour plus d'informations

Courant de soudage	AC, DC+-
Type d'alliage	Carbon Manganese
Type de revêtement	Rutile-cellulosic covering

Propriétés de traction typiques

Condition	Limite élastique	Résistance à la traction	Allongement
ISO			
Brut de soudage	400 MPa	510 MPa	28 %

Résiliences Charpy-V

Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
ISO		
Brut de soudage	0 °C	70 J

Analyse du métal déposé

C	Mn	Si
0.08	0.42	0.30

Caractéristique de dépôt

Diamètre	Ampères	Volts	Nombre d'Electrodes/métal de soudure	Temps de consommation/electrode	Rendement %	Deposition Rate @ 90% I max
1.6 x 300.0 mm	30-60 A	26 V	263	36 sec	63 %	0.38 kg/h
2.0 x 300.0 mm	50-70 A	25 V	172	38 sec	60 %	0.55 kg/h
2.5 x 350.0 mm	60-100 A	22 V	86	50 sec	65 %	0.8 kg/h
3.0 x 350.0 mm	70-140 A	32 V	77	46 sec	51 %	1.0 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-150 A	22 V	53	57 sec	65 %	1.3 kg/h
3.2 x 450.0 mm	80-150 A	22 V	43	63 sec	64 %	1.33 kg/h
4.0 x 400.0 mm	100-200 A	26 V	33	64 sec	60 %	1.69 kg/h
4.0 x 450.0 mm	100-200 A	23 V	33	76 sec	58 %	1.94 kg/h
5.0 x 350.0 mm	150-290 A	24 V	24	87 sec	60 %	2.3 kg/h
5.0 x 400.0 mm	150-290 A	30 V	22	71 sec	56 %	2.2 kg/h
5.0 x 450.0 mm	150-290 A	24 V	31	114 sec	60 %	2.3 kg/h