

# OK 48.04



Тип покрытия – основное. По своим свойствам электрод схож с ОК 48.00, однако обладает чуть более высоким коэффициентом наплавки, а наплавленный металл имеет более высокие прочностные показатели. Однако сварку в вертикальных и потолочных положениях выполнять ими несколько сложнее. Кроме того, сварку можно производить как на постоянном токе обратной и прямой полярности, так и на переменном токе. Покрытие характеризуется повышенной влажостойкостью, а наплавленный металл стоек к образованию трещин.

Ток: ~ / = (+ / )

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

Напряжение холостого хода: 65В

Режимы прокали: 330-370°C, 2 часа

<b>Классификации</b>	SFA/AWS A5.1 : E7018 EN ISO 2560-A : E 42 4 B 32 H5
<b>Одобрения</b>	ABS E7018 ABS 3Y H5 BV 3Y H5 CE EN 13479 DNV-GL 3 YH5 LR 3Ym H15 NAKS/HAКC 2.5-5.0 mm PRS 3Y H5 RS 3Y H5 Seproz UNA 272580

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

<b>Сварочный ток</b>	AC, DC+(-)
<b>Диффузионный водород</b>	< 5.0 ml/100g
<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	480 MPa	560 MPa	28 %

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

Состояние	Температура испытания	Работа удара
<b>ISO</b>		
После сварки	-30 °C	110 J
После сварки	-40 °C	100 J

### Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si
0.06	1.2	0.4

### 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
2.5 x 350.0 mm	75-110 A	23 V	67.0	59 sec	64 %	1.0 kg/h
3.2 x 350.0 mm	90-155 A	22 V	42.3	62.4 sec	63 %	1.37 kg/h
3.2 x 450.0 mm	90-155 A	25 V	30.0	92 sec	67 %	1.5 kg/h
4.0 x 450.0 mm	125-200 A	26 V	20.0	101 sec	68 %	2.0 kg/h
5.0 x 450.0 mm	190-260 A	26 V	13.0	106 sec	72 %	2.8 kg/h