

OK 46.00



Universalelektrode mit Rutilzellulose-Umhüllung für alle Schweißpositionen, auch fallend. Sehr gut für Heft- und Montagearbeiten geeignet. Gute Spaltüberbrückung, unempfindlich gegen Zunder, Primer und Zink. Meist verwendet im leichten Metallbau (Schlossereien usw.). Für Stähle wie P235 / S235 - P355 / S355 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 : 10.039.05 DNV : 2 LR : 2 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 00623

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	50

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
ISO			
Unbehandelt	400 MPa	510 MPa	28 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
ISO		
Unbehandelt	0 °C	70 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %		
C	Mn	Si
0.08	0.42	0.30

Leistungsdaten					
Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
1.6 x 300 mm	30-60 A	26 V	63 %	36 sec	0.38 kg/h
2.0 x 300 mm	50-80 A	25 V	60 %	38 sec	0.55 kg/h
2.5 x 350 mm	60-100 A	22 V	65 %	50 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350 mm	80-150 A	22 V	65 %	57 sec	1.3 kg/h
4.0 x 350 mm	100-230 A	22 V	60 %	65 sec	1.6 kg/h
4.0 x 450 mm	100-230 A	27 V	69 %	71 sec	1.77 kg/h
5.0 x 350 mm	150-290 A	24 V	60 %	87 sec	2.3 kg/h
5.0 x 450 mm	150-290 A	24 V	60 %	114 sec	2.3 kg/h