

Класификация:

SFA/AWS A 5.1: E 7014 (DIN 1913): (E 43 32 RR(C) 6)
 БДС EN ISO 2560 - A: E 38 0 RC 11 (БДС EN 499): (E 38 0 RC 1 1)

Предназначение:

Универсален електрод с рутилова обmazка, за заваряване на тънки и средно дебели ламарини. Лесен за работа във всички заваръчни позиции, както и за изпълнение на коренови шевове. Има изключителни способности за първоначално и повторно запалване. В сравнение с ОК 46.00 е с по-дебела обmazка и поради това отделянето на пръски при заваряване е минимално.

Тип на обmazката: Рутилова

Одобрения и сертификати:

Заваръчен ток: ~ / = (±)

CE EN 13479

Рандеман: 95%

TÜV 02528
 DB 10.039.37

Изсушаване: 100 - 120 °C/1ч.

RS 2

U на празен ход: мин. 50 V

GL 2

LR 2

ABS 2

DNV 2

BV 2

UDT



Типичен химически състав на метала на заваръчния шев (%):

C	Si	Mn
0,09	0,40	0,50

Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

Тест	Състояние	R _m (MPa)	R _{eL} (MPa)	A ₅ (%)	KV (J) / °C		
					- 20	0	+ 20
ISO	TZ 0	505	440	28	40	70	75

TZ 0: без термообработка след заваряване

Режими на заваряване и производителност:

Ø x l (mm)	N (kg)	B (бр)	H (kg/h)	T (s)	U (V)	Ток (A)	№ за поръчка
2,0 x 300	0,57	167	0,54	40	24	50 - 70	461620(хххх)*
2,5 x 350	0,60	86	0,90	49	25	60 - 100	461625(хххх)*
3,2 x 350	0,58	52	1,30	59	23	80 - 150	461632(хххх)*

* Последните четири цифри в номера се променят в зависимост от вида на опаковката, виж раздел II.