

Класификация:

SFA/AWS A 5.1: E 7018 (DIN 1913): (E 51 53 B 10)
 БДС EN ISO 2560 - A: E 42 4 B 4 2 H5 (БДС EN 499): (E 42 4 B 4 2 H5)

Предназначение:

Базичен електрод за заваряване на нелегирани нисковъглеродни стомани с повишена граница на провлачване. Металът на шева е жилав и устойчив срещу образуване на пукнатини. Обмазката е с повишена устойчивост срещу овлажняване (LMA). Позволява висока скорост на заваряване във вертикал отдолу нагоре. OK 48.00 е нечувствителен към състава на основния метал в доста широки граници. При заваряване на коренови шевове може да се използва и при свързване на (-) полярност към електрода. Подходящ е при условия, когато не могат да бъдат избегнати високите натоварвания върху заварените шевове.

Тип на обмазката:	Базична	Одобрения и сертификати:	
Заваръчен ток:	= (±)	CE	EN 13479
Рандеман:	125%	DB	10.039.12
Изсушаване:	300 - 350 °C/2ч.	TÜV	00690
Съдържание на дифузионен водород < 5ml/100g		GL	3YH5
		LR	3, 3YH5
		PRS	3YH5
		ABS	3YH5
		DNV	3YH5
		BV	3YH5

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

C	Si	Mn
0,06	0,50	1,20

Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

Тест	Състояние	R _m (MPa)	R _{eL} (MPa)	A ₅ (%)	KV (J) / °C	
					- 20	- 40
ISO	TZ 0	540	445	29	140	70

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	0,63	119	0,6	50	24	50 - 80	480020(хххх)*
2,5 x 350	0,65	63	1,0	56	23	80 - 110	480025(хххх)*
3,2 x 350	0,62	54	1,4	61	23	90 - 140	480032(хххх)*
3,2 x 450	0,64	32	1,5	76	23	90 - 140	480032(хххх)*
4,0 x 350	0,61	35	2,1	64	26	125 - 210	480040(хххх)*
4,0 x 450	0,67	21	2,1	86	26	125 - 210	480040(хххх)*
5,0 x 450	0,69	14	2,6	102	23	200 - 260	480050(хххх)*

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