

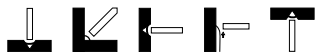
Класификация:

SFA/AWS A 5.1: E 7018 NF A 81 - 309: E 51 5/4 B 120 20BH
 БДС EN ISO 2560-A: E 42 4 B 42 H5

Предназначение:

Базичен електрод за заваряване на нелегирани и дребнозърнести стомани, с много добри заваръчно-технологични качества, особено при работа с (+) полярност на електрода. Металът на шева е жилив и устойчив срещу образуване на пукнатини. Позволява работа с нисък ток, например при заваряване на коренови шевове и на тънкостенни тръби. Обмазката е с повишена устойчивост срещу овлажняване (LMA). OK 48.05 осигурява същото високо качество на шевовете, както OK 48.00, но дъгата е малко по-мека и по-широка.

Тип на обмазката:	Калциево базична	Одобрения и сертификати:	
Заваръчен ток:	= (±)	CE	EN 13479
Рандеман:	125%	DB	10.039.02
Изсушаване:	350 °C/2ч.	TÜV	06610
Съдържание на дифузионен водород < 5ml/100g		LR	3YH5
		ABS	3Y H5
		DNV	3YH5
		Sepros	UNA 272580



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

C	Si	Mn
0,06	0,50	1,00

Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

Тест	Състояние	R _m (MPa)	R _{p0,2} (MPa)	A ₅ (%)	KV (J) / °C	
					- 20	- 40
ISO	TZ 0	540	445	22	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	0,60	50	22	35 - 80	480520(хххх)*
2,5 x 350	0,64	62,5	1,00	58	24	75 - 105	480525(хххх)*
3,2 x 350	0,46	54,3	1,50	61	26	95 - 155	480532(хххх)*
3,2 x 450	0,61	31,3	1,50	80	26	95 - 155	480532(хххх)*
4,0 x 350	0,51	35,0	2,10	64	24	125 - 210	480540(хххх)*
4,0 x 450	0,67	20,0	2,10	85	24	125 - 210	480540(хххх)*
5,0 x 450	0,69	13,5	2,60	102	23	200 - 260	480550(хххх)*

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