

## OK 48P **НОВИНКА**

### Новое поколение электродов общего назначения для сварки ответственных металлоконструкций

Плавящиеся электроды с основным покрытием марки OK 48P предназначены для высокопроизводительной ручной электродуговой сварки углеродистых и низколегированных конструкционных сталей перлитного класса с пределом прочности до 540 МПа и арматурных сталей класса А240 и А300. Формирует плоский шов с легко удаляемой шлаковой коркой. Хорошо сбалансированная шлаковая система обеспечивает стабильное горение дуги и позволяет легко производить сварку во всех пространственных положениях.

#### Отличительные особенности OK 48P:

- Производительность сварки на 12-15% выше, чем у электродов типа УОНИИ.
- Высокие сварочно-технологические свойства: легкое возбуждение дуги и отделяемость шлака, гладкий вид шва.
- Утомляемость сварщика ниже, что позволяет увеличить производительность труда.
- По отзывам сварщиков, OK 48P – лучшие среди электродов с основным покрытием, произведенных в России.



#### Вид покрытия

Основное

#### Ток и полярность

Постоянный (=) или переменный (~), прямая или обратная [+/-]

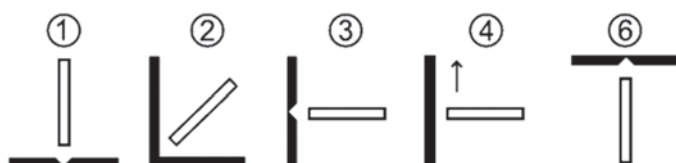
#### Нормативная документация

ГОСТ 9467-75: Э50А,  
ГОСТ Р ИСО 2560-A : E 42 4 В 42 Н10,  
AWS A5.1: E 7018  
ТУ 1272-183-55224353-2017

#### МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

Прочностные		
<b>Rm</b> 520 - 640 МПа	<b>Rp 0.2</b> мин. 420 МПа	<b>A4</b> мин. 22%
Ударные		
<b>Temp</b> -40°C	<b>KV</b> мин. 47 Дж	
<b>Temp</b> -60°C	<b>KCU</b> мин. 50 Дж/см <sup>2</sup>	

#### Допустимые пространственные положения:



#### ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ:

<b>C</b>	0.02 – 0.10%
<b>Mn</b>	0.90 – 1.40%
<b>Si</b>	0.30 – 0.70%
<b>P</b>	макс. 0.030%
<b>S</b>	макс. 0.020%

#### Одобрения

Свидетельство НАКС

## Экономические данные

Диаметр и длина электрода, мм	2,5 x 350 мм	3,0 x 350 мм	4,0 x 350 мм	5,0 x 350 мм
Мин. ток, А	55	70	110	160
Макс. ток, А	105	130	200	260
Выход электрода, грамм наплавленного металла x 100 / грамм металла сердечника	117	116	115	117
Коэффициент наплавки при 90% от макс. тока, кг наплавленного металла в час	0,87	1,09	1,8	2,4
Время горения электрода при 90% от макс. тока, сек	57,7	80	91	99
Напряжение на дуге, V	23	24	25	24,5
Пространственные положения	1, 2, 3, 4, 6	1, 2, 3, 4, 6	1, 2, 3, 4, 6	1, 2, 3, 4



ESAB / [esab.com](http://esab.com)

