

OK GoldRox



OK GoldRox — это по-настоящему универсальный электрод с рутиловым покрытием для сварки во всех пространственных положениях. Благодаря исключительной стабильности горения дуги и низкому уровню разбрызгивания сокращается время на зачистку шва после сварки. Электроды обеспечивают легкое начальное и повторное зажигание дуги, что позволяет легко выполнять прихваточные швы, а также легкое шлакоотделение. OK GoldRox идеальный электрод как для начинающих, так и опытных сварщиков. Электроды поставляются в пачках разного объема, что позволит вам подобрать подходящую упаковку под конкретную задачу. Все упаковки полностью пригодны для вторичной переработки.

Классификации	SFA/AWS A5.1 : E6013 EN ISO 2560-A : E 42 0 RC 11
Одобрения	ABS 2 BV 2 CE EN 13479 DB 10.039.48 DNV-GL 2 LR 2 VdTUV 19622

Одобрения на материалы выдаются с привязкой к заводу изготовителю. Подробную информацию можно получить в представительствах ESAB.

Сварочный ток	DC+-, AC
Тип сплава	Carbon Manganese
Тип покрытия	Rutile-cellulosic covering

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
ISO			
После сварки	460 MPa	520 MPa	23 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
ISO		
После сварки	0 °C	60 J

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si
0.08	0.45	0.40

Данные наплавки

Диаметр	Ток	V	Кол-во электродов/кг наплавл. Металла	Fusion time per electrode at 90% I max	КПД, %	Производительность наплавки при токе 90% от максимального
2.0 x 300.0 mm	50-70 A	25 V	172	38 sec	60 %	0.55 kg/h
2.5 x 350.0 mm	60-90 A	25 V	91	49 sec	62 %	0.8 kg/h
3.0 x 350.0 mm	90-140 A	26 V	65	52 sec	59 %	1.06 kg/h
3.2 x 350.0 mm	90-140 A	24 V	59	57 sec	59 %	1.1 kg/h
4.0 x 350.0 mm	110-185 A	26 V	40	64 sec	58 %	1.4 kg/h