

OK 46.00



Тип покрытия – рутилово-целлюзное.
Уникальный в своем классе электрод, обладающий великолепными сварочно-технологическими характеристиками, предназначенный для сварки конструкций из низкоуглеродистых и низколегированных сталей с пределом текучести до 380 МПа во всех пространственных положениях на постоянном токе обратной полярности и переменном токе. Электрод отличается относительно слабой чувствительностью к ржавчине, грунтovке, цинковым покрытиям и т.л. загрязнений поверхности изделий, легкостью отделения шлака и формированием гладкой поверхности наплавленного валика с плавным переходом к основному металлу. Благодаря легкости, как первого, так и повторных поджигов, электрод незаменим для сварки короткими швами, прихватов и сварке с периодическими обрывами дуги. В отличие от большинства рутиловых электродов, благодаря возможности выполнять сварку в положении «вертикаль на спуск»; в сочетании со значительно более низкими пороговыми значениями минимального тока, при котором стablyно горит дуга, ОК 46.00 позволяют выполнять сварку тонкостенных изделий. Низкое напряжение холостого хода и стабильное горение дуги на предельно малых токах позволяет использовать эти электроды для сварки от бытовых источников.

<p class="Default">Tok: ~ / = (+ /)

<p class="Default">Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 5, 6

<p class="Default">Напряжение холостого хода: 50 В

<p class="Default">Выпускаемые диаметры: 1,6; 2,0; 2,5; 3,0; 3,2; 4,0 и 5,0 мм

<p class="Default">Режимы прокалки: 70-90°C, 60 мин

```
<table border="1" cellpadding="0" style="border-top: none; border-left: none; border-bottom: 1pt dashed #999999; border-right: 1pt dashed #999999;>
```

<p><tr></p> <p><td rowspan="2" style="border-top: 1pt dashed #999999; border-left: 1pt dashed #999999; border-bottom: none; border-right: none; padding: 0.75pt;"></p> <p><p style="text-align: center;">&ampnbspКлассификации и одобрения</p> <p></td></p> <p><td colspan="2" style="border-top: 1pt dashed #999999; border-left: 1pt dashed #999999; border-bottom: none; border-right: none; padding: 0.75pt;"></p> <p><p style="text-align: center;">Типичные характеристики наплавленного металла</p> <p></td></p> <p></tr></p>				
<td style="border-top: 1pt dashed #999999; border-left: 1pt dashed #999999; border-bottom: none; border-right: none; padding: 0.75pt;">				
<p style="text-align: center;">&nbspХимический состав, %				
<td style="border-top: 1pt dashed #999999; border-left: 1pt dashed #999999; border-bottom: none; border-right: none; padding: 0.75pt;">				
<p style="text-align: center;">Механические свойства&nbsp				
</td>				
</tr>				
<tr>				
<td valign="top" style="border-top: 1pt dashed #999999; border-left: 1pt dashed #999999; border-bottom: none; border-right: none; padding: 0.75pt;">				
ГОСТ 9467: Э46				
ТУ 1272-124-55224353-2013				
ГОСТ Р ИСО 2560-А: Е 38 0 RC 1 1				
EN ISO 2560-А:Е 38 0 RC 1 1				
AWS A5.1: E6013				
				
HAKC: Ø 2.5; 3.0; 4.0; 5.0 мм				
ABS: 2				
BV: 2				
DNV.GL: II				
LR: 2				
RS: 2				
PPP: 2 </td>				
<td valign="top" style="border-top: 1pt dashed #999999; border-left: 1pt dashed #999999; border-bottom: none; border-right: none; padding: 0.75pt;">				
C 0,08				
Mn 0,40				
Si 0,30				
P max 0,030				
S max 0,030 </td>				
<td valign="top" style="border-top: 1pt dashed #999999; border-left: 1pt dashed #999999; border-bottom: none; border-right: none; padding: 0.75pt;">				
<p style="margin-right: -5.4pt;">σ τ 400 МПа				
<p style="margin-right: -5.4pt;">σ ε 510 МПа				
<p style="margin-right: -5.4pt;">δ ε 28%				
<p style="margin-right: -5.4pt;">KCV:				
<p style="margin-right: -5.4pt;">88 Дж/см \times 2</sup> при 0°C				
<p style="margin-right: -5.4pt;">≥35 Дж/см \times 2</sup> при -20°C				
<p style="margin-right: -5.4pt;">KCU:				
<p style="margin-right: -5.4pt;">≥110 Дж/см \times 2</sup> при +20°C				
≥40 Дж/см \times 2</sup> при -40°C</td>				
</tr>				
</tbody>				
</table>				

Классификации	AWS A5.1 : E6013 EN ISO 2560-A : E 38 0 RC 1 2 ГОСТ Р ИСО 2560-А : Е 38 0 РС 1 2 ГОСТ 9467 : Э46
----------------------	---

OK 46.00

Одобрения	ABS 2 BV 2 DNV 2 GL 2 LR 2 RS 2 PPP 2
------------------	---

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

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

Механические свойства при растяжении			
Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
ISO После сварки	400 MPa	510 MPa	28 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи		
Состояние	Температура испытания	Работа удара
ISO		

Хим. состав наплавленного металла		
C	Mn	Si
0.08	0.42	0.30

Данные наплавки						
Диаметр	Ток	B	Кол-во электродов/кг наплавл. Металла	Fusion time per electrode at 90% I max	КПД, %	Производительность наплавки при токе 90% от максимального
1.6 x 300.0 mm	30-60 A	26 V	263	36 sec	63 %	0.38 kg/h
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	60-100 A	22 V	86	50 sec	65 %	0.8 kg/h
3.0 x 350.0 mm	70-140 A	32 V	77	46 sec	51 %	1.0 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-150 A	22 V	53	57 sec	65 %	1.3 kg/h
3.2 x 450.0 mm	80-150 A	22 V	43	63 sec	64 %	1.33 kg/h
4.0 x 400.0 mm	100-200 A	26 V	33	64 sec	60 %	1.69 kg/h
4.0 x 450.0 mm	100-200 A	23 V	33	76 sec	58 %	1.94 kg/h
5.0 x 350.0 mm	150-290 A	24 V	24	87 sec	60 %	2.3 kg/h
5.0 x 400.0 mm	150-290 A	30 V	22	71 sec	56 %	2.2 kg/h
5.0 x 450.0 mm	150-290 A	24 V	31	114 sec	60 %	2.3 kg/h