

## OK 46.00



Тип покрытия — рутилово-целлюлозное. 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, грунтовке, цинковым покрытиям и т.п. 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, прихваток 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 стабильно 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.

Ток: ~ / = (+ / )

Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 5, 6

Напряжение холостого хода: 50 В

Выпускаемые диаметры: 1,6; 2,0; 2,5; 3,0; 3,2; 4,0 и 5,0 мм

Режимы прокалки: 70-90°C, 60 мин

|  |
|--|
|  |
|--|

|  |  |
|--|--|
|  |  |
| Классификации и одобрения  |  |
| Типичные характеристики наплавленного металла  |  |
| Химический состав, %   |  |
| Механические свойства  |  |
| <p>ГОСТ 9467: Э46<br/>         ТУ 1272-124-55224353-2013<br/>         ГОСТ Р ИСО 2560-A: E 38 0 RC 1 1<br/>         EN ISO 2560-A: E 38 0 RC 1 1<br/>         AWS A5.1: E6013</p> <p>НАКС: 2.5; 3.0; 4.0; 5.0 мм<br/>         ABS: 2</p> <p>BV: 2<br/>         DNV.GL: II<br/>         LR: 2<br/>         RS: 2<br/>         PPP: 2</p> <p>C: 0,08<br/>         Mn: 0,40<br/>         Si: 0,30<br/>         P: max 0,030<br/>         S: max 0,030</p> <p><math>\sigma_t</math>: 400 МПа<br/> <math>\sigma_B</math>: 510 МПа<br/> <math>\delta</math>: 28%<br/>         KCV: <br/>         Дж/см<sup>2</sup> при 0°C<br/> <math>\geq 35</math> Дж/см<sup>2</sup> при -20°C<br/>         KCU: <br/> <math>\geq 110</math> Дж/см<sup>2</sup> при +20°C<br/> <math>\geq 40</math> Дж/см<sup>2</sup> при -40°C</p> |  |

### Классификации

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

## OK 46.00

|           |   |
|-----------|---|
| Одобрения | ABS 2<br>BV 2<br>DNV 2<br>GL 2<br>LR 2<br>RS 2<br>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       | В    | 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  |