



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°С, 60 мин

<p>Классификации и одобрения:</p> <p>Типичные характеристики наплавленного металла:</p> <p>Химический состав:</p> <p>Механические свойства:</p> <p>ГОСТ 9467: Э46 ТУ 1272-124-55224353-2013 ГОСТ Р ИСО 2560-A: E 38 0 RC 1 1 EN ISO 2560-A: E 38 0 RC 1 1 AWS A5.1: E6013</p> <p>НАКС: /; 2.5; 3.0; 4.0; 5.0 мм ABS: 2 BV: 2 DNV.GL: II LR: 2 RS: 2 PPP: 2</p> <p>σ_t: 400 МПа σ_B: 510 МПа δ: 28% KCV: ≥ 88 Дж/см² при 0°С ≥ 35 Дж/см² при -20°С KCU: ≥ 110 Дж/см² при +20°С ≥ 40 Дж/см² при -40°С</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 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	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