

OK 48.08



Тип покрытия – основное. Универсальный электрод, предназначенный для сварки изделий из конструкционных низколегированных сталей с расчетной температуре эксплуатации до -50°C, когда невозможно избежать высоких напряжений в сварном шве, таких как оффшорные и другие особо ответственные конструкции. Электроды отличаются очень хорошими сварочно-технологическими свойствами. Покрытие характеризуется повышенной влажостойкостью, а наплавленный металл предельно низким содержанием диффузионно свободного водорода. Электроды прошли испытания на трещиностойкость (вязкость разрушения) при статическом нагружении (CTOD-тест).

Классификации	AWS A5.5 : E7018-G EN ISO 2560-A : E 46 5 1Ni B 3 2 H5 ГОСТ 9467 : Э50А (условно)
Одобрения	ABS 3YH5 DNV IV Y40H5 GL 4YH5 LR 4Y40H5 RS 4YH5 Газпром

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

Сварочный ток	AC, DC+(-)
Диффузионный водород	< 5.0 ml/100g
Тип сплава	Low alloyed (0.9 % Ni)
Тип покрытия	Basic covering

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
ISO			
После сварки	540 MPa	630 MPa	26 %

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.06	1.2	0.35	0.95	0.02	0.001

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
2.0 x 300.0 mm	55-80 A	22 V	135.1	42 sec	57 %	0.6 kg/h
2.5 x 350.0 mm	75-110 A	27 V	88	41 sec	57 %	1.0 kg/h
3.2 x 350.0 mm	110-150 A	22 V	42.3	66 sec	62 %	1.3 kg/h
3.2 x 450.0 mm	110-150 A	22 V	30.0	85 sec	66 %	1.4 kg/h
4.0 x 450.0 mm	150-200 A	22 V	20.3	90 sec	69 %	2.0 kg/h
5.0 x 450.0 mm	190-275 A	23 V	14.0	85 sec	69 %	3.0 kg/h