

## Általános leírás

Vékony és középvastag lemezek hegesztéséhez javasolt rutilos bevonatú hegesztőelektróda. Minden pozícióban jól alkalmazható. Nagyon jó ívgyújtási és ív újragyújtási tulajdonságok. Az OK 46.00-hoz képest vastagabb bevonat miatt kis fröcsköléssel hegeszthető.

## Kihozatal

100%

## Hegesztőáram

AC  
DC+  
DC-

## Üresjárat feszültség

U &gt; 50 V

## Hegesztési pozíciók



## Besorolás

SFA/AWS A5.1 E7014  
EN ISO 2560-A E 38 0 RC 11

## Varratfém átlagos vegyi összetétele, %

C	Si	Mn	S	P
0,05-0,12	0,2-0,6	0,25-0,75	0,03	0,03

## Varratfém átlagos mechanikai jellemzői

Folyáshatár 440 MPa  
Szakítószilárdság 505 MPa  
Nyúlás 28%

## Ütőmunka (KV)

Vizsgálati hőmérséklet	Ütőmunka (KV)
+20°C	75 J
0°C	70 J
-20°C	40 J

## Jóváhagyások

ABS 2  
BV 2  
CE EN 13479  
DB 10.039.37  
DNV 2  
GL 2  
LR 2  
RS 2  
VdTÜV 02528

## Hegesztési paraméterek

Átmérő x hossz (mm)	Hegesztőáram		W (kg)	$\eta$ (%)	N (kg/kg)	B (db/kg)	H (kg/h)	T (s/db)	Hegesztő- feszültség (V)
	min (A)	max (A)							
2.0x300	50	70	1.1	94	0.57	167	0.54	40	24
2.0x350	50	70	1.3	99	0.89	135	0.58	46	24
2.5x350	60	100	1.9	99	0.6	86	0.9	49	25
3.2x350	80	150	3.2	100	0.58	52	1.3	59	23
4.0x350	100	200	4.9	105	0.59	34	1.8	65	24
5.0x450	150	260	9.8	105	0.63	17	2.30	105	26

W = 100 db elektróda tömege

$\eta$  = 1 kg maghuzalal lehegesztett varratfém \* 100 (kihozatali hatásfok)

N = Varratfém-tömeg / elektródatömeg

B = 1 kg varratfémhez szükséges elektróda

H = Varratfém-tömeg / 1 óra ívidő (a maximális áramerősség 90 %-val)

T = 1 darab elektróda leolvasztásához szükséges idő (a maximális áramerősség 90 %-val)