



ЗАПРОС ОБ ЭТОМ ПРОДУКТЕ

[КУПИТЬ](#)

## OK 46.00

[ПРЕДСТАВЛЕНИЕ СВАРОЧНЫЕ ЭЛЕКТРОДЫ ЭСАБ ОК 46.00 \(/RU/RU/OKELECTRODES/INDEX.CFM\)](#)

[ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ](#)

[ДОКУМЕНТАЦИЯ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ](#)

[ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА](#)



### Документы

[OK 46.00 - Листовка \(ru\) \(/shared/customcf/spdfcall.cfm?cnodeID=13199&siteID=ru\\_RU&localeID=81\)](#)

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи	
Работа удара	Температура испытания
После Сварки	
≥35 J	-20 degC
88 J	0 degC

≥137 J	20 degC
--------	---------

### Механические свойства при растяжении

Защитный газ	Предел прочности при растяжении	Предел текучести	Состояние	Удлинение
ISO	510 МПа (74 ksi)	400 МПа (58 ksi)	После сварки	28 %

### Данные наплавки

Ток	Время горения электрода при 90% от макс. Тока	Производительность наплавки при токе 90% от максимального	Диаметр	КПД, %	Кол-во электродов/кг наплавл. Металла	В
60-100 A	50 sec	0.8 kg/h (1,8 lb/h)	2.5 x 350.0 mm (0.098 x 13,8 in.)	65 %	86	22 V
80-150 A	57 sec	1.3 kg/h (2,9 lb/h)	3.2 x 350.0 mm (1/8 x 13,8 in.)	65 %	53	22 V
150-290 A	114 sec	2.3 kg/h (5,1 lb/h)	5.0 x 450.0 mm (0.197 x 17,7 in.)	60 %	31	24 V
50-70 A	38 sec	0.55 kg/h (1,2 lb/h)	2.0 x 300.0 mm (5/64 x 11,8 in.)	60 %	172	25 V
30-60 A	36 sec	0.38 kg/h (0,8 lb/h)	1.6 x 300.0 mm (1/16 x 11,8 in.)	63 %	263	26 V
70-140 A	46 sec	1.0 kg/h (2,2 lb/h)	3.0 x 350.0 mm (0.118 x 13,8 in.)	51 %	77	32 V
80-150 A	63 sec	1.33 kg/h (2,9 lb/h)	3.2 x 450.0 mm (1/8 x 17,7 in.)	64 %	43	22 V
100-200 A	64 sec	1.69 kg/h (3,7 lb/h)	4.0 x 400.0 mm (5/32 x 15,7 in.)	60 %	33	26 V
100-200 A	76 sec	1.94 kg/h (4,3 lb/h)	4.0 x 450.0 mm (5/32 x 17,7 in.)	58 %	33	23 V
150-290 A	87 sec	2.3 kg/h (5,1 lb/h)	5.0 x 350.0 mm (0.197 x 13,8 in.)	60 %	24	24 V
150-290 A	71 sec	2.2 kg/h (4,9 lb/h)	5.0 x 400.0 mm (0.197 x 15,7 in.)	56 %	22	30 V

### Классификации

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
---------------	---

## Одобрения

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

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

## Характеристики расходного материала

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

## Хим. состав наплавленного металла

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si
0.08 %	0.42 %	0.30 %