



ЗАПРОС ОБ ЭТОМ ПРОДУКТЕ

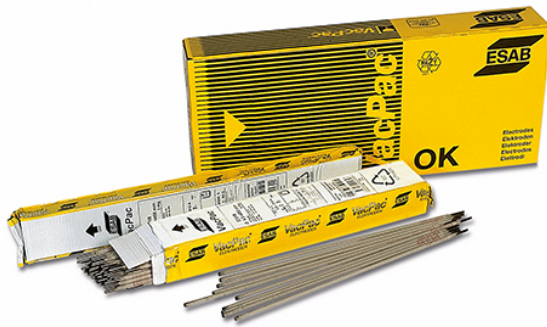
[КУПИТЬ](#)

## OK 48.00

[ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ](#)

[ДОКУМЕНТАЦИЯ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ](#)

[ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА](#)



**Тип покрытия – основное.** Проверенный временем универсальный электрод, предназначенный для сварки особо ответственных конструкций из низкоуглеродистых и низколегированных сталей с повышенным пределом текучести, а также для различных комбинаций основных марок этих сталей, работающих при знакопеременных нагрузках при низких температурах. Данные электроды особенно актуальны, когда невозможно избежать высоких напряжений в сварном шве. Среди электродов аналогичного класса OK 48.00 отличаются очень хорошими сварочно-технологическими свойствами и более высокой скоростью сварки в положении вертикаль на подъем. Покрытие характеризуется повышенной влагостойкостью (LMA-тип), а наплавленный металл стоек к образованию трещин. Сварка производится на постоянном токе обратной и прямой полярности. Наплавленный металл отличается предельно низким содержанием диффузионно свободного водорода, благодаря чему рекомендуется для сварки сталей типа HARDOX.

Ток: = (+ / -)

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

Выпускаемые диаметры: 1,6; 2,0; 2,5; 3,2; 4,0; 5,0; 6,0 и 7,0 мм

Режимы проковки: 330-370°C, 2 часа

| Классификации и одобрения | Типичные характеристики наплавленного металла |                                  |
|---------------------------|---|----------------------------------|
|                           | Химический состав, %                          | Механические свойства            |
| EN ISO 2560-A:            | C 0,06  | $\sigma_T$ 475 МПа               |
| E 42 4 B 4 2 H5           | Mn 1,15                                       | $\sigma_B$ 565 МПа               |
| AWS A5.1: E7018 H4 R      | Si 0,50                                       | $\delta$ 29%                     |
| ТУ 1272-114-55224353-2011 | P max 0,020                                   | KCV:                             |
| ГОСТ 9467: Э50А (условно) | S max 0,015                                   | 143 Дж/см <sup>2</sup> при -40°C |

## Преимущества

H4 R approved

Low diffusible hydrogen to reduce the risk for cold cracking

Outstanding low moisture pick up

High efficiency bringing productivity

Extremely good weldability in vertical up position

Exceptional weld appearance

## Отрасли

Гражданское строительство

Энергетика

Промышленное и общее производство

Суда и морские сооружения

Обработка легких металлов