



ЗАПРОС ОБ ЭТОМ ПРОДУКТЕ

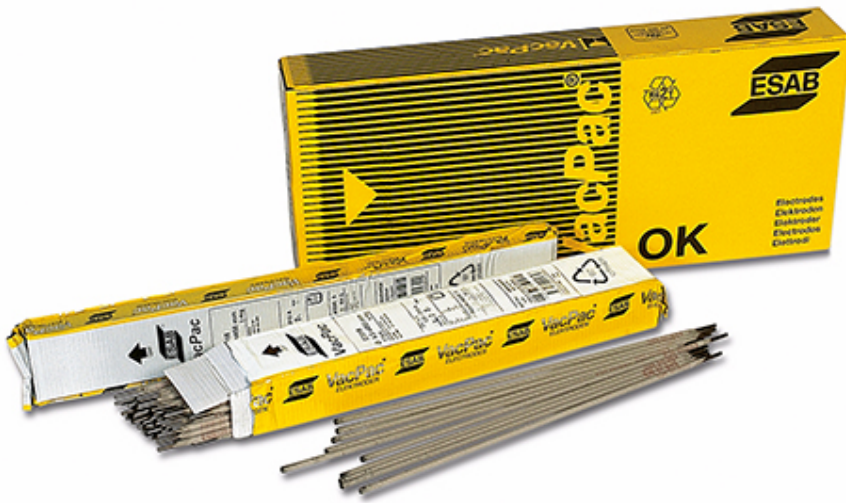
[КУПИТЬ](#)

OK 48.04

[ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ](#)

[ДОКУМЕНТАЦИЯ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ](#)

[ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА](#)



Документы

[OK 48.04 - Листовка \(ru\) \(/shared/customcf/spdfcall.cfm?cnodeID=13192&siteID=ru_RU&localeID=81\)](#)

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Работа удара	Температура испытания
После Сварки Iso	
110 J (81 ft-lb)	-30 degC (-22 degF)
100 J (74 ft-lb)	-40 degC (-40 degF)

Механические свойства при растяжении

Защитный газ	Предел прочности при растяжении	Предел текучести	Состояние	Удлинение
ISO	560 МПа (81 ksi)	480 МПа (70 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
75-110 A	59 sec	1.0 kg/h (2,2 lb/h)	2.5 x 350.0 mm (0.098 x 13,8 in.)	64 %	67.0	23 V
90-155 A	62.4 sec	1.37 kg/h (3,0 lb/h)	3.2 x 350.0 mm (1/8 x 13,8 in.)	63 %	42.3	22 V
90-155 A	92 sec	1.5 kg/h (3,3 lb/h)	3.2 x 450.0 mm (1/8 x 17,7 in.)	67 %	30.0	25 V
125-200 A	101 sec	2.0 kg/h (4,4 lb/h)	4.0 x 450.0 mm (5/32 x 17,7 in.)	68 %	20.0	26 V
190-260 A	106 sec	2.8 kg/h (6,2 lb/h)	5.0 x 450.0 mm (0.197 x 17,7 in.)	72 %	13.0	26 V

Классификации

Классификации	EN ISO 2560-A : E 42 4 B 32 H5 SFA/AWS A5.1 : E7018
---------------	--

Одобрения

Одобрения	ABS 3Y H5 ABS E7018 BV 3Y H5 CE EN 13479 DNV-GL 3 YH5 LR 3Ym H15 NAKS/НАКС 2.5-5.0 mm PRS 3Y H5 RS 3Y H5 Seproz UNA 272580
-----------	---

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	Basic covering
Диффузионный водород	< 5.0 ml/100g
Сварочный ток	AC, DC+(-)

Хим. состав наплавленного металла

Хим. состав наплавленного металла		
C	Mn	Si
0.06 %	1.2 %	0.4 %