

OK 48.04P



Тип покрытия - основное.

Проверенный временем универсальный электрод, схожий по своим сварочно-технологическим и прочностным характеристикам с ОК 48Р, 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. Сварку можно выполнять как на постоянном токе обратной и прямой полярности, так и на переменном токе. Покрытие характеризуется повышенной влагостойкостью (LMA-тип), а наплавленный металл стоек к образованию трещин. Наплавленный металл отличается предельно низким содержанием диффузионно свободного водорода (менее 5 мл/100 г), благодаря чему рекомендуется для сварки износостойких сталей типа HARDOX.

Ток: ~/(+/-)

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

Напряжение холостого хода: 65 В

Доступные для заказа диаметры: 2,5; 3,2; 4,0 и 5,0 мм

Режимы прокалки: 330-370°C, 2 часа

Классификации	EN ISO 2560-A: E 42 4 B 3 2 H5 ГОСТ Р ИСО 2560-A: E 42 4 B 2 2 H5 AWS A5.1: E7018 ГОСТ 9467: Э50А ТУ 1272-297-55224353-2023
----------------------	---

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

Сварочный ток	AC, DC(+/-)
Диффузионный водород	< 5.0 мл/100 г
Тип сплава	Углеродисто-марганцевый
Тип покрытия	Основное

Хим. состав наплавленного металла, %

C	Mn	Si	P max	S max
0,06	1,10	0,35	0,030	0,030

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
ISO			
После сварки	480 МПа	560 МПа	28%

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
ISO		
После сварки	-30 °C	110 Дж
После сварки	-40 °C	100 Дж

Ударная вязкость KCV

Температура	Значение
-30°C	138 Дж/см ²
-40°C	125 Дж/см ²
-46°C	90 Дж/см ²

Ударная вязкость KCU

Температура	Значение
-60°C	150 Дж/см ²

Данные наплавки

Диаметр	Ток	Напряжение	Кол-во электродов/кг наплавл. металла	Длительность наплавки при токе 90% от максимального	КПД, %	Производительность наплавки при токе 90% от максимального
2,5 x 350,0 мм	75-110 А	23 В	67,0	59 с	64%	1,0 кг/ч
3,2 x 350,0 мм	90-155 А	22 В	42,3	62,4 с	63%	1,37 кг/ч
3,2 x 450,0 мм	90-155 А	25 В	30,0	92 с	67%	1,5 кг/ч
4,0 x 450,0 мм	125-200 А	26 В	20,0	101 с	68%	2,0 кг/ч
5,0 x 450,0 мм	190-260 А	26 В	13,0	106 с	72%	2,8 кг/ч