

## OK 46.00

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

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

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

### Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
<b>ISO</b>			
После сварки	400 МПа	510 МПа	28 %

### Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
<b>ISO</b>		
После сварки	0 °C	70 J

### Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si
0.08	0.42	0.30

### Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Кол-во электродов/кг наплавл. Металла	Fusion time per electrode at 90% I max	КПД, %	Производительность наплавки при токе 90% от максимального
1.6 x 300.0 mm	30-60 A	26 V	263	36 sec	63 %	0.38 kg/h
2.0 x 300.0 mm	50-70 A	25 V	172	38 sec	60 %	0.55 kg/h
2.5 x 350.0 mm	60-100 A	22 V	86	50 sec	65 %	0.8 kg/h
3.0 x 350.0 mm	70-140 A	32 V	77	46 sec	51 %	1.0 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-150 A	22 V	53	57 sec	65 %	1.3 kg/h
3.2 x 450.0 mm	80-150 A	22 V	43	63 sec	64 %	1.33 kg/h
4.0 x 400.0 mm	100-200 A	26 V	33	64 sec	60 %	1.69 kg/h
4.0 x 450.0 mm	100-200 A	23 V	33	76 sec	58 %	1.94 kg/h
5.0 x 350.0 mm	150-290 A	24 V	24	87 sec	60 %	2.3 kg/h
5.0 x 400.0 mm	150-290 A	30 V	22	71 sec	56 %	2.2 kg/h
5.0 x 450.0 mm	150-290 A	24 V	31	114 sec	60 %	2.3 kg/h

**Электроды ESAB OK 46.00** с рутилово-целлюлозным покрытием. Уникальные в своем классе электроды, обладающие великолепными сварочно-технологическими характеристиками, предназначенные для сварки конструкций из низкоуглеродистых и низколегированных сталей с пределом текучести до 380 МПа во всех пространственных положениях на постоянном токе обратной полярности и переменном токе. Электроды отличаются относительно слабой чувствительностью к ржавчине, грунтовке, цинковым покрытиям и т.п. загрязнениям поверхности изделий, легкостью отделения шлака и формированием гладкой поверхности наплавленного валика с плавным переходом к основному металлу. Благодаря легкости, как первого, так и повторных поджигов, электроды незаменимы для сварки короткими швами, прихваток и сварке с периодическими обрывами дуги. В отличие от большинства рутиловых электродов, благодаря возможности выполнять сварку в положении «вертикаль на спуск» в сочетании со значительно более низкими пороговыми значениями минимального тока, при котором стабильно горит дуга, ОК 46.00 позволяют выполнять сварку тонкостенных изделий. Низкое напряжение холостого хода (50 В) и стабильное горение дуги на предельно малых токах позволяют использовать эти электроды для сварки от бытовых источников. Режимы прокали: 70-90°C, 60 минут.