

OK 43.32



OK 43.32 er en rutil allround elektrode til svejsning af almindeligt blødt stål. Elektroden er karakteriseret ved at give et særligt smukt udseende og en særlig glat overflade. OK 43.32 er særlig velegnet til svejsning af stående kantsømme. Elektroden er let at anvende selv for urutinerede svejsere, og slaggen er i almindelighed selvløsnende.

Anvendelsesområde: Elektroden anvendes til svejsning af kantsømme og stumpsømme i almindelige konstruktionsstål i alle stillinger, undtagen lodret-faldende. Anvendes til stål med en trækstyrke på op til 520 MPa.

(Art nr 4332)

Klassifikationer	SFA/AWS A5.1 : E6013 EN ISO 2560-A : E 42 0 RR 12
Godkendelser	ABS 2 BV 2 CE EN 13479 DB 10.039.36 DNV-GL 2 LR 2 RS 2 VdTÜV 00621

Godkendelser er baseret på fabriksplacering. Kontakt ESAB for flere oplysninger.

Svejestrøm	AC, DC+
Legeringstype	Carbon Manganese
Belægning	Rutile thick covering

Typisk trækegenskaber

Betingelse	Trækstyrke	Trækstyrke	Forlængelse
ISO			
As Welded	460 MPa	520 MPa	27 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
ISO		
As Welded	0 °C	60 J
As Welded	-10 °C	55 J

Typical Weld Metal Analysis %

C	Mn	Si
0.07	0.5	0.4

Nedsmeltning Data

Diameter	Ampere	Volt	Antal elektroder/kg svejsemetal	Fusionstid per elektrode ved 90% I max	Virkningsgrad %	Deposition Rate @ 90% I max
2.0 x 300.0 mm	50-80 A	23 V	167	36 sec	54 %	0.6 kg/h
2.5 x 350.0 mm	50-110 A	25 V	88	46 sec	54 %	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-150 A	26 V	51	57 sec	57 %	1.3 kg/h
3.2 x 450.0 mm	80-140 A	26 V	40.5	74 sec	54 %	1.3 kg/h
4.0 x 350.0 mm	120-210 A	25 V	35	63 sec	52 %	1.6 kg/h
4.0 x 450.0 mm	120-210 A	27 V	27	76 sec	54 %	1.9 kg/h
5.0 x 450.0 mm	170-290 A	26 V	17	87 sec	56 %	2.5 kg/h
6.0 x 450.0 mm	230-370 A	30,6 V	12,4	105 sec	52 %	2.8 kg/h