

## 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)

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

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

|                      |                       |
|----------------------|-----------------------|
| <b>Svejestrøm</b>    | AC, DC+               |
| <b>Legeringstype</b> | Carbon Manganese      |
| <b>Belægning</b>     | Rutile thick covering |

### Typisk trækegenskaber

| Betingelse | Trækstyrke | Trækstyrke | Forlængelse |
|------------|------------|------------|-------------|
| <b>ISO</b> |            |            |             |
| As Welded  | 460 MPa    | 520 MPa    | 27 %        |

### Typical Charpy V-Notch Properties

| Condition  | Testing Temperature | Impact Value |
|------------|---------------------|--------------|
| <b>ISO</b> |                     |              |
| 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                    |