

## OK 46.16



OK 46.16 er en rutil allround elektrode, som svejser i alle stillinger og fugetyper, og den 46.xx type, der foretrækkes af de fleste. Giver glatte svejsestrøge med letløsnende slagger i alle stillinger. . . Elektroden foretrækkes ved varierende pladetykkelser og skiftende fugeformer samt svejestillinger, der medfører krav om en universelt anvendelig elektrode. I lighed med de andre 46.xx-typer er OK 46.16 særdeles robust over for galvaniseret, rusten, malet eller på anden måde forurennet grundmateriale. Anvendes til stål med en trækstyrke på op til 510 MPa. (Art nr 4616)

<b>Klassifikationer</b>	SFA/AWS A5.1 : E7014 EN ISO 2560-A : E 38 0 RC 11
<b>Godkendelser</b>	ABS 2 BV 2 CE EN 13479 DB 10.039.37 DNV 2 GL 2 LR 2 RS 2 VdTUV 02528

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

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

### Typisk trækkegenskaber

Betingelse	Trækstyrke	Trækstyrke	Forlængelse
<b>ISO</b>			
As Welded	440 MPa	510 MPa	26 %

### Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
<b>ISO</b>		
As Welded	0 °C	60 J

### Typical Weld Metal Analysis %

C	Mn	Si
0.09	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	50-70 A	24 V	167	40 sec	57 %	0.54 kg/h
2.5 x 350.0 mm	60-100 A	25 V	86	49 sec	60 %	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-150 A	23 V	52	59 sec	58 %	1.3 kg/h
4.0 x 350.0 mm	100-200 A	24 V	34	65 sec	59 %	1.8 kg/h