

OK 48.15



OK 48.15 er en basisk LMA beklædt allround elektrode, som kombinerer gode mekaniske styrkeegenskaber med gode svejseegenskaber. Elektroden er særlig velegnet til lodret-stigende svejsning, men kan i øvrigt svejse i alle stillinger. For øvrigt med samme gode svejsemetals kvalitet som OK 48.00 hvilket gør elektroden velegnet til indspændte konstruktioner i stål med en trækstyrke op til 575 MPa. (Art nr 4815)

Klassifikationer	SFA/AWS A5.1 : E7018 EN ISO 2560-A : E 42 3 B 32 H5
Godkendelser	ABS E7018 ABS 3Y H5 BV 3Y H5 CE EN 13479 DB 10.039.06 DNV-GL 3 YH5 LR 3Ym H5 PRS 3Y H5 RS 3Y H5 VdTUV 00625

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

Svejestrøm	AC, DC+(-)
Diffunderbart Hydrogen	< 5 ml/100g
Legeringstype	Carbon Manganese
Belægning	Basic covering

Typisk trækeegenskaber

Betingelse	Trækstyrke	Trækstyrke	Forlængelse
ISO			
As Welded	490 MPa	575 MPa	30 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
ISO		
As Welded	-30 °C	60 J

Typical Weld Metal Analysis %

C	Mn	Si
0.06	1	0.5

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	55-80 A	22 V	125.0	43 sec	61 %	0.7 kg/h
2.5 x 350.0 mm	65-110 A	22 V	67.0	60 sec	60 %	1.0 kg/h
3.2 x 450.0 mm	100-140 A	23 V	31.0	84 sec	66 %	1.4 kg/h
4.0 x 450.0 mm	140-200 A	24 V	21.0	89 sec	66 %	2.0 kg/h