

OK 48.08



OK 48.08 er en basisk beklædt elektrode, legeret med 0,9% Ni og et udbytte på 120%. Svejsemetallets mekaniske egenskaber er gode ved lave temperaturer, selv hvor der er svejst ved stor varmeindførsel, som f.eks. ved lodret stigende svejsning. LMA beklædningen gør OK 48.08 mindre fugtfølsom end almindelige basiske elektroder. OK 48.08 er CTOD-prøvet. Anvendelsesområde: OK 48.08 opfylder kravene til svejsning af off-shore konstruktioner, men er også velegnet til svejsning af stål med trækstyrke på 520-650 N/mm og min. flydespænding op til ca. 460 N/mm. (Art nr 4808)

Klassifikationer	SFA/AWS A5.5 : E7018-G EN ISO 2560-A : E 46 5 1Ni B 32 H5
Godkendelser	ABS 3Y H5 CE EN 13479 DB 10.039.31 DNV-GL 4 Y40H5 LR 4Y40m H5 NAKS/HAKC 2.5-5.0 mm RS 4Y H5 VdTUV 05778

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

Svejestrøm	AC, DC+(-)
Diffunderbart Hydrogen	< 5.0 ml/100g
Legeringstype	Low alloyed (0.9 % Ni)
Belægning	Basic covering

Typisk trækkegenskaber

Betingelse	Trækstyrke	Trækstyrke	Forlængelse
ISO			
As Welded	540 MPa	630 MPa	26 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
ISO		
As Welded	-50 °C	115 J
As Welded	-60 °C	90 J

Typical Weld Metal Analysis %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.06	1.2	0.35	0.95	0.02	0.001

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	135.1	42 sec	57 %	0.6 kg/h
2.5 x 350.0 mm	75-110 A	27 V	88	41 sec	57 %	1.0 kg/h
3.2 x 350.0 mm	110-150 A	22 V	42.3	66 sec	62 %	1.3 kg/h
3.2 x 450.0 mm	110-150 A	22 V	30.0	85 sec	66 %	1.4 kg/h
4.0 x 450.0 mm	150-200 A	22 V	20.3	90 sec	69 %	2.0 kg/h
5.0 x 450.0 mm	190-275 A	23 V	14.0	85 sec	69 %	3.0 kg/h