

# OK 46.16



All-round, all-positional rutile electrode for thin and medium thick plates. Good striking and restriking properties. A relatively thick coating makes the electrode weld quietly with little spatter.

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

Schválení jsou platná podle místa výroby. Prosím kontaktujte ESAB pro další informace.

<b>Svařovací proud</b>	AC, DC+-
<b>Typ legování</b>	Carbon Manganese
<b>Typ obalu</b>	Rutile-cellulosic covering

### Typické vlastnosti v tahu

Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
<b>ISO</b>			
Po svaření	440 MPa	510 MPa	26 %

### Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
<b>ISO</b>		
Po svaření	0 °C	60 J

### Typického chemické složení svarového kovu v %

C	Mn	Si
0.09	0.5	0.4

### Údaje ukládání

Průměr	A	V	Počet elektrod/svarový kov	Čas dohoření/elektroda	Účinnost %	Výkon odtavení při 90 % max. hodnoty proudu
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