



# OK 48.00

Fiable et multi-usages, l'électrode à faible teneur en hydrogène OK 48.00 a été conçue pour les aciers doux et faiblement alliés. Adaptée à toutes les positions de soudage, l'électrode OK 48.00 génère un arc stable et sûr, ainsi que des caractéristiques mécaniques constantes. Elle peut être utilisée pour réaliser une passe de racine, un remplissage, ou une finition, quelles que soient les conditions, la nature de la tâche effectuée ou l'épaisseur.

## Points forts

- Conforme à la classification H4R suivant la SFA/AWS A5.1
- Faible teneur en hydrogène diffusible pour réduire les risques de fissuration à froid
- Reprise d'humidité extrêmement basse
- Rendement élevé pour assurer une productivité supérieure
- Excellente soudabilité en position verticale montante
- Aspect exceptionnel du cordon de soudure

## Caractéristiques

Classements	SFA/AWS A5.1 : E7018 H4 R EN ISO 2560-A : E 42 4 B 42 H5
Agréments	ABS : 3Y H5 BV : 3Y H5 CE : EN 13479 DB : 10.039.12 DNV-GL : 3 YH5 LR : 3Y H5 PRS : 3Y H5 RINA : 3Y H5 RS : 3Y H5 VdTÜV : 00690 NAKS/HAKC : 2.5 - 5.0 mm
Industrie	Civil Construction Energy Industrial and General Fabrication Light Fabrication Marine and Offshore Fabrication industrielle et d'ordre général Industrie marine et offshore Construction civile Énergie Fabrication légère

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Type d'alliage	Carbon Manganese
Type de revêtement	Basic covering
Hydrogène diffusible	< 4.0 ml/100g (< 3 for most of the batches)
Courant de soudage	DC+(-)

#### Propriétés de traction typiques

Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
ISO			
Brut de soudage	475 MPa ( 69 ksi )	565 MPa ( 82 ksi )	29 %

#### Résiliences Charpy-V

Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
AWS		
Brut de soudage	-30 °C ( -22 °F )	130 J ( 96 ft-lb )
Brut de soudage	-40 °C ( -40 °F )	115 J ( 85 ft-lb )
Brut de soudage	-30 °C ( -22 °F )	130 J ( 96 ft-lb )
ISO		
Brut de soudage	-30 °C ( -22 °F )	130 J ( 96 ft-lb )
Brut de soudage	-40 °C ( -40 °F )	115 J ( 85 ft-lb )
Brut de soudage	-30 °C ( -22 °F )	130 J ( 96 ft-lb )

#### Analyse métal déposé

C	Si	Mn
Analyse du métal déposé		
0.06	0.5	1.1

## Caractéristique de dépôt

Taux de dépôt @ 90 % I max	Diamètre	Ampères	Rendement (%)	V olts	Temps de consommation /electrode	Nombre d' Electrodes /métal de soudure
0.38 kg/h ( 0.8 lbs/h )	1.6 x 300.0 mm ( 1/16 x 11.8 in. )	30- 55 A	59 %	2 4 V	50 sec	192
0.63 kg/h ( 1.4 lbs/h )	2.0 x 300.0 mm ( 5/64 x 11.8 in. )	55- 80 A	65 %	2 2 V	45 sec	125
0.96 kg/h ( 2.1 lbs/h )	2.5 x 350.0 mm ( 0.098 x 13.8 in. )	70- 110 A	67 %	2 4 V	57 sec	65
1.24 kg/h ( 2.7 lbs/h )	3.2 x 350.0 mm ( 1/8 x 13.8 in. )	90- 140 A	70 %	2 3 V	68 sec	42
1.33 kg/h ( 2.9 lbs/h )	3.2 x 450.0 mm ( 1/8 x 17.7 in. )	90- 140 A	73 %	2 3 V	85 sec	31
1.63 kg/h ( 3.6 lbs/h )	4.0 x 350.0 mm ( 5/32 x 13.8 in. )	120- 190 A	70 %	2 4 V	75 sec	29
1.76 kg/h ( 3.9 lbs/h )	4.0 x 450.0 mm ( 5/32 x 17.7 in. )	120- 190 A	71 %	2 4 V	92 sec	22

2.61 kg/h ( 5.8 lbs/h )	5.0 x 450.0 mm ( 0.197 x 17.7 in. )	190- 260 A	75 %	2 4 V	99 sec	13
3.88 kg/h ( 8.6 lbs/h )	6.0 x 450.0 mm ( 0.236 x 17.7 in. )	220- 340 A	80 %	2 6 V	97 sec	9
4.83 kg/h ( 10.7 lbs/h )	7.0 x 450.0 mm	280- 410 A	79 %	2 7 V	104 sec	7.0

