

ИМПОРТОЗАМЕЩЕНИЕ



ОК 48Р **НОВИНКА**

Новое поколение электродов общего назначения для сварки ответственных металлоконструкций

Плавящиеся электроды с основным покрытием марки ОК 48Р предназначены для высокопроизводительной ручной электродуговой сварки углеродистых и низколегированных конструкционных сталей перлитного класса с пределом прочности до 540 МПа и арматурных сталей класса А240 и А300. Формирует плоский шов с легко удаляемой шлаковой коркой. Хорошо сбалансированная шлаковая система обеспечивает стабильное горение дуги и позволяет легко производить сварку во всех пространственных положениях.

Отличительные особенности ОК 48Р:

- Производительность сварки на 12-15% выше, чем у электродов типа УОНИИ.
- Высокие сварочно-технологические свойства: легкое возбуждение дуги и отделяемость шлака, гладкий вид шва.
- Утомляемость сварщика ниже, что позволяет увеличить производительность труда.
- По отзывам сварщиков, ОК 48Р - лучшие среди электродов с основным покрытием, произведенных в России.



Вид покрытия

Основное

Ток и полярность

Постоянный (=) или переменный (~), прямая или обратная [+/-]

Нормативная документация

ГОСТ 9467-75: Э50А,
ГОСТ Р ИСО 2560-А : Е 42 4 В 42 Н10,
AWS А5.1: Е 7018
ТУ 1272-183-55224353-2017

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

Прочностные

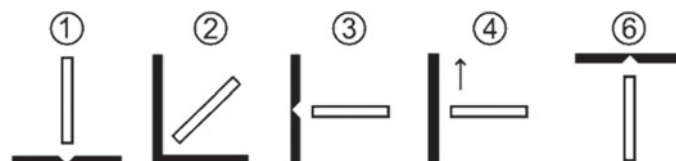
Rm	Rp 0.2	A4
520 - 640 Мпа	мин. 420 Мп	мин. 22%

Ударные

Temp	KV
-40°C	мин. 47 Дж

	KCU
-60°C	мин. 50 Дж/см ²

Допустимые пространственные положения:



ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ:

C	0.02 - 0.10%
Mn	0.90 - 1.40%
Si	0.30 - 0.70%
P	макс. 0.030%
S	макс. 0.020%

Одобрения

Свидетельство НАКС

Экономические данные

Диаметр и длина электрода, мм	2,5 x 350 мм	3,0 x 350 мм	4,0 x 450 мм	5,0 x 450 мм
Мин. ток, А	55	70	110	160
Макс. ток, А	105	130	200	260
Выход электрода, грамм наплавленного металла x 100 / грамм металла сердечника	117	116	115	117
Коэффициент наплавки при 90% от макс. тока, кг наплавленного металла в час	0,87	1,09	1,8	2,4
Время горения электрода при 90% от макс. тока, сек	57,7	80	91	99
Напряжение на дуге, V	23	24	25	24,5
Пространственные положения	1,2,3,4,6	1,2,3,4,6	1,2,3,4,6	1,2,3,4



ESAB / esab.com

