



Марка, тип покрытия, описание	Классификации и одобрения	Типичные характеристики наплавленного металла	
		Химический состав, %	Механические свойства
<p>OK 48.00</p> <p>Тип покрытия – основное Проверенный временем универсальный электрод, предназначенный для сварки особо ответственных конструкций из низкоуглеродистых и низколегированных сталей с повышенным пределом текучести, а также для различных комбинаций основных марок этих сталей, работающих при знакопеременных нагрузках при низких температурах. Данные электроды особенно актуальны, когда невозможно избежать высоких напряжений в сварном шве. Среди электродов аналогичного класса ОК 48.00 отличаются очень хорошими сварочно-технологическими свойствами и более высокой скоростью сварки в положении вертикаль на подъем. Покрытие характеризуется повышенной влагостойкостью, а наплавленный металл стоек к образованию трещин. Сварка производится на постоянном токе обратной и прямой полярности. Наплавленный металл отличается предельно низким содержанием диффузионно свободного водорода, благодаря чему рекомендуется для сварки сталей типа HARDOX. Ток: = (+/-) Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 6 Режимы проковки: 330-370°C, 2 часа</p>	<p>EN ISO 2560-A: E 42 4 B 4 2 H5</p> <p>AWS A5.1: E7018 H4 R</p> <p>ГОСТ 9467: Э50А (условно)</p> <p>НАКС: Ø 2.0; 2.5; 3.2; 4.0; 5.0 мм</p> <p>ABS: 3YH5 BV: 3YH5 DNV: 3 YH5 GL: 3YH5 LR: 3YH5 RS: 3YH5</p>	<p>C 0,06 Mn 1,15 Si 0,50 P max 0,020 S max 0,015</p>	<p>σ_T 445 МПа σ_B 540 МПа δ 29% KCV: 140 Дж/см² при -20°C 70 Дж/см² при -40°C</p>

Пространственные положения при сварке:

- 1 Нижнее горизонтальное или в лодочку
- 2 Нижнее в угол
- 3 Горизонтальный шов на вертикальной плоскости
- 4 Вертикальный шов на подъем
- 5 Вертикальный шов на спуск
- 6 Потолочный шов

Род тока и полярность:

= (+) DC+ постоянный ток обратной полярности (на электроде «+»)

= (-) DC- постоянный ток прямой полярности (на электроде «-»)

~ AC переменный ток

σ_T – предел текучести наплавленного металла при испытаниях на статическое растяжение

σ_B – предел прочности наплавленного металла при испытаниях на статическое растяжение

δ – относительное удлинение наплавленного металла при испытаниях на статическое растяжение

KCV – ударная вязкость наплавленного металла [Дж/см²] на V-образном надрезе Шарпи при испытаниях на ударный изгиб

KCU – ударная вязкость наплавленного металла [Дж/см²] на U-образном надрезе Менаже при испытаниях на ударный изгиб

Diameter, mm	Length, mm	Welding current, A	Arc voltage, V
1.6	300	30-55	22
2.0	300	50-80	24
2.5	350	80-110	23
3.2	350	90-140	22
3.2	450	90-140	23
4.0	350	125-210	24
4.0	450	125-210	26
5.0	450	200-260	23

