

## OK 48.08



OK 48.08 is an LMA electrode with very good mechanical properties suitable for demanding applications, such as offshore. The weld metal contains approximately 1% Ni for high impact values down to -40°C. The coating is of the latest LMA type for optimum resistance to porosity and hydrogen cracking. OK 48.08 is CTOD tested.

<b>Clasificări</b>	SFA/AWS A5.5 : E7018-G EN ISO 2560-A : E 46 5 1Ni B 32 H5
<b>Aprobări</b>	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

Aprobările depind de locul unde este amplasată fabrica. Pentru mai multe informații, vă rugăm să contactați ESAB.

<b>Curentul de sudare</b>	AC, DC+(-)
<b>Hidrogen difuzibil</b>	< 5.0 ml/100g
<b>Tipul aliajului</b>	Low alloyed (0.9 % Ni)
<b>Tip înveliș</b>	Basic covering

### Proprietăți de tracțiune tipice

Condiție	Limită de curgere	Rezistență la întindere	Alungire
<b>ISO</b>			
În stare sudată	540 MPa	630 MPa	26 %

### Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
<b>ISO</b>		
În stare sudată	-50 °C	115 J
În stare sudată	-60 °C	90 J

### Analiză tipică a metalului sudat %

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

### Date depunere

Diametru	Amperi	Volți	Numărul electrozilor / Metalul de sudat	Timp de închidere arc / Electrode	Eficiență %	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