



OK 43.32



Тип покрытия – толстое рутиловое. Простой в применении электрод с прекрасным формированием шва, и легким отделением шлака. Наилучшие результаты показывает при сварке стыковых и угловых швов в нижнем положении. Позволяет получать хорошие результаты даже начинающим сварщикам. Рекомендуется для сварки конструкций из листового стали с пределом прочности до 500 МПа. Высокая устойчивость горения дуги на малых токах позволяет использовать легкие переносные трансформаторы с невысоким напряжением холостого хода. Ток ~ I = (+ /)

Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 6

Напряжение холостого хода: 50 В

Выпускаемые диаметры: 2,0; 2,5; 3,2; 4,0; 5,0 и 6,0 мм

Режимы прокалики: 220-260°C, 2 часа

Классификации и одобрения

Типичные характеристики наплавленного металла

Химический состав

Механические свойства

EN ISO 2560-A: E 42 0 RR 1 2 AWS A5.1: E6013 ГОСТ 9467: Э50 (условно)

ABS: 2 BV: 1 DNV.GL: II LR: 2 RS: 2

C: max 0,12 Mn: max 0,50 Si: max 0,030 S: max 0,030

σ: 460 МПа σ_v: 520 МПа δ: 27% KCV: >=59 Дж/см² при -10°C

Классификации	ГОСТ 9467 : Э50 (условно)
Одобрения	ABS 2 BV 1 DNV 2 GL 1 LR 1 RS 2

Одобрения на материалы выдаются с привязкой к заводу изготовителю. Подробную информацию можно получить в представительствах ESAB.

Сварочный ток	AC, DC+
Тип сплава	Carbon Manganese
Тип покрытия	Rutile thick covering

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
ISO			
После сварки	460 МПа	520 МПа	27 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
ISO		
После сварки	0 °C	60 J
После сварки	-10 °C	55 J

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si
0.07	0.5	0.4

Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Кол-во электродов/кг наплав. Металла	Fusion time per electrode at 90% I max	КПД, %	Производительность наплавки при токе 90% от максимального
2.0 x 300.0 mm	50-80 A	23 V	167	36 sec	54 %	0.6 kg/h
2.5 x 350.0 mm	50-110 A	25 V	88	46 sec	54 %	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-150 A	26 V	51	57 sec	57 %	1.3 kg/h
3.2 x 450.0 mm	80-140 A	26 V	40.5	74 sec	54 %	1.3 kg/h
4.0 x 350.0 mm	120-210 A	25 V	35	63 sec	52 %	1.6 kg/h

OK 43.32

Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Кол-во электродов/кг наплавл. Металла	Fusion time per electrode at 90% I max	КПД, %	Производительность наплавки при токе 90% от максимального
4.0 x 450.0 mm	120-210 A	27 V	27	76 sec	54 %	1.9 kg/h
5.0 x 450.0 mm	170-290 A	26 V	17	87 sec	56 %	2.5 kg/h
6.0 x 450.0 mm	230-370 A	30,6 V	12,4	105 sec	52 %	2.8 kg/h