

# OK 48.08



Универсальный электрод с основным покрытием обладает превосходными сварочными характеристиками. Он разработан для сварки углеродистых и низколегированных сталей, а также мелкозернистых углерод-марганцевых сталей с повышенным пределом текучести. Основная область применения — морское шельфовое строительство. Наплавленный металл легирован около 0,9 % Ni и соответствует требованиям по ударной вязкости при температуре -50 °С. Покрытие имеет низкое влагопоглощение со значением диффузионного водорода < 4 мл на 100 грамм наплавленного металла. ОК 48.08 соответствует требованиям НИС в соответствии с NACE TM0284 и SSC — в соответствии с NACE TM0177.

<b>Классификации</b>	SFA/AWS A5.5 : E7018-G H4R EN ISO 2560-A : E 46 5 1Ni B 32 H5
<b>Одобрения</b>	ABS 3Y H5 CE EN 13479 DB 10.039.31 DNV-GL 4 Y40H5 LR 4Y40 H5 NAKS/NAKC 2.5-5.0 mm RS 4Y H5 VdTUV 05778

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

<b>Сварочный ток</b>	AC, DC+(-)
<b>Диффузионный водород</b>	< 4.0 ml/100g
<b>Тип сплава</b>	Low alloyed (0.9 % Ni)
<b>Тип покрытия</b>	Basic covering

## Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
<b>ISO</b>			
После сварки	540 MPa	630 MPa	26 %
PWHT 1hr 620°C	480 MPa	550 MPa	26 %
<b>AWS</b>			
As welded (3G, V-UP)	530 MPa	610 MPa	-

## Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
<b>ISO</b>		
После сварки	-50 °C	85 J
После сварки	-60 °C	65 J
PWHT 1hr 620°C	-46 °C	105 J
<b>AWS</b>		
As welded (3G, V-UP)	-50 °C	55 J
As welded (3G, V-UP)	-60 °C	50 J

## Хим. состав наплавленного металла

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

## Данные наплавки

Диаметр	Ток	V	Кол-во электродов/кг наплавл. Металла	Fusion time per electrode at 90% I max	КПД, %	Производительность наплавки при токе 90% от максимального
2.5 x 350.0 mm	65-110 A	20 V	69	57 sec	60 %	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	85-150 A	22 V	45	63 sec	63 %	1.3 kg/h
3.2 x 450.0 mm	85-150 A	22 V	43	64 sec	63 %	1.3 kg/h
4.0 x 450.0 mm	115-190 A	25 V	21	95 sec	66 %	1.8 kg/h
5.0 x 450.0 mm	155-280 A	28 V	14	93 sec	66 %	2.7 kg/h