OK 48.50

OK 48.50
SMAW
Tipo Basico

Elettrodo con rivestimento basico tipo H4R (basso assorbimento di umidità). Ottima saldabilità in tutte le posizioni ad eccezione del verticale discendente. L'OK 48.50 è un elettrodo indicato per costruzioni in acciaio al C - Mn di primaria qualità, apparecchi a pressione, grossi spessori, etc. Elettrodo omologato UNI/ISPESL in classe E44-E52.

Corrente di saldatura
DC+, AC OCV 65 V

Classificazioni	Norme		Composizione chimica tipica tutto metallo d'apporto			
SFA/AWS A5.1	ABS	3 H5, 3Y H5	C	0,7	Snervamento, MPa	
E 7018-1 H4R	BV	3YH5	Si	0,5	430	
EN ISO 2560-A	DNV	4YH5	Mn	1,1	Carico di rottura, MPa	
E 42 4 B 42 H5	GL	4y46h5	P	³0,02	510-560	
	LR	3, 3YH5	S	³0,02	Allungamento, A4 %	
	RINA	4, 4YH5	Cr	³0,1	26	
	VdTÜV	04265	Ni	³0,1	Allungamento, A5 %	
	CE	EN 13479	V	³0,03	26	
			Cu	³0,1	Resilienza Charpy V	
					Temperatura di collaudo, °C	Valori di resilienza, J
					-46	28
					-40	48
					-20	54

Diametro	2,0	2,5	2,5	3,2	4,0	5,0	6,0
Lunghezza	300	300	350	450	450	450	450
Tensione d'arco V	22	23	22	23	22	22	28
Corrente di saldatura A	50-80	70-110	70-110	110-150	130-200	180-260	220-340
N. Kg di deposito per Kg di elettrodi	0,61	0,60	0,63	0,64	0,65	2,3	-
B. Numero di elettrodi per Kg di metallo depositato	125	81	68	33	23	15	-
H. Kg di deposito per ora d'arco acceso	0,7	0,8	0,8	1,2	1,6	2,3	-
T. Tempo di fusione secondi per elettrodo	44	53	63	92	101	109	-
	0,7	-	-	-	-	-	-