

# OK 46.16



Sehr leicht verschweißbar, ergibt schön gezeichnete Nähte, kaum Spritzerbildung. Universell in allen Positionen einsetzbar, auch für kurze Fallnähte. Gutes Wiederzünden, leicht entfernbare Schlacke. Unempfindlich gegen Zink, Rost und Primer bei Heft- und Montagearbeiten.

<b>Klassifikationen:</b>	EN ISO 2560-A: E 38 0 RC 1 1, SFA/AWS A5.1: E7014
<b>Zulassungen/ Eignungsprüfungen:</b>	CE (EN 13479), UKCA (EN 13479), ABS 2, DNV 2, BV 2, DB 10.039.37, TÜV 02528

Die Gültigkeit von Zulassungen und Eignungsprüfungen ist im Bedarfsfall mit ESAB abzustimmen.

<b>Schweißstrom:</b>	=(+), ~
<b>Legierungstyp:</b>	Unlegiert
<b>Umhüllungstyp:</b>	Dick Rutil-zellulose-umhüllt

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
<b>ISO</b>			
Unbehandelt	440 MPa	510 MPa	26 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit KV
<b>ISO</b>		
Unbehandelt	0°C	60 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %		
C	Mn	Si
0.09	0.5	0.4

Leistungsdaten						
Durchmesser	Schweißstrom	Spannung	kg Schweißgut pro kg Elektroden	Elektroden-Anzahl / kg Schweißgut	Abschmelzzeit/ Elektrode bei 90% I max	Abschmelzleistung bei 90% I max
2.0 x 300 mm	50-70 A	24 V	0.57	167	40 s	0.5 kg/h
2.5 x 350 mm	60-100 A	25 V	0.60	86	49 s	0.9 kg/h
3.2 x 350 mm	80-150 A	23 V	0.58	52	59 s	1.3 kg/h
4.0 x 350 mm	100-200 A	24 V	0.59	34	65 s	1.8 kg/h