

# OK 43.32



Rutilelektrode mit sehr guten Schweiß Eigenschaften für vielfältige Verwendungszwecke. Sehr leicht zu verschweißen, Schlacke leicht entfernbar bzw. selbstabhebend, gutes Wiederzünden. Angenehmes Schweißverhalten und sehr gutes Nahtaussehen. Ø5,0 und Ø6,0 mm auch zum Schweißen schöner Decklagen an Sichtnähten im Behälterbau.

<b>Klassifikationen:</b>	SFA/AWS A5.1: E6013, EN ISO 2560-A: E 42 0 RR 1 2
<b>Zulassungen/ Eignungsprüfungen:</b>	CE (EN 13479), ABS 2, DNV 2, BV 2, LR 2, DB 10.039.36, TÜV 00621

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

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

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
<b>ISO</b>			
Unbehandelt	460 MPa	520 MPa	27 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit KV
<b>ISO</b>		
Unbehandelt	0°C	60 J
Unbehandelt	-10°C	55 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %		
C	Mn	Si
0.07	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	50-80 A	23 V	0.54	167	36 s	0.6 kg/h
2.5 x 350 mm	50-110 A	25 V	0.54	88	46 s	0.9 kg/h
3.2 x 350 mm	80-150 A	26 V	0.57	51	57 s	1.3 kg/h
3.2 x 450 mm	80-140 A	26 V	0.54	41	74 s	1.3 kg/h
4.0 x 350 mm	120-210 A	25 V	0.52	35	63 s	1.6 kg/h
4.0 x 450 mm	120-210 A	27 V	0.54	27	76 s	1.9 kg/h
5.0 x 450 mm	170-290 A	26 V	0.56	17	87 s	2.5 kg/h
6.0 x 450 mm	230-370 A	31 V	0.52	12	105 s	2.8 kg/h