

OK 48.08



Basisk universalelektrod med mycket goda svetsegenskaper, särskilt utformad för svetsning av kolstål, kolmanganstål och finkorniga kolmanganstål med förhöjd sträckgräns. Typiskt användningsområde är offshore-konstruktion. Svetsmetallen är legerad med ca 0,9 % Ni och uppfyller kraven på slagseghet vid -50 °C. Beläggningen har låg fuktabsorption och ger en diffunderbar vätehalt som är lägre än 4 ml per 100 gram svetsmetall. OK 48.08 uppfyller HIC-test enligt NACE TM0284 och SSC-test enligt NACE TM0177.

Klassificering	SFA/AWS A5.5 : E7018-G H4R EN ISO 2560-A : E 46 5 1Ni B 32 H5
Godkännanden	ABS 3Y H5 CE EN 13479 DB 10.039.31 DNV-GL 4 Y40H5 LR 4Y40 H5 NAKS/HAKC 2.5-5.0 mm RS 4Y H5 VdTÜV 05778

Godkännanden baseras på fabriken lokaliserad. Vänligen kontakta ESAB för mer information.

Svetsström	AC, DC+(-)
Diffunderbart väte	< 4.0 ml/100g
Legeringstyp	Low alloyed (0.9 % Ni)
Höljtyp	Basic covering

Typiska mekaniska värden

Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
ISO			
Helsvetsgods	540 MPa	630 MPa	26 %
PWHT 1hr 620°C	480 MPa	550 MPa	26 %
AWS			
As welded (3G, V-UP)	530 MPa	610 MPa	-

Slagseghetsdata Charpy V

Villkor	Provningsstemperatur	Slagseghet
ISO		
Helsvetsgods	-50 °C	85 J
Helsvetsgods	-60 °C	65 J
PWHT 1hr 620°C	-46 °C	105 J
AWS		
As welded (3G, V-UP)	-50 °C	55 J
As welded (3G, V-UP)	-60 °C	50 J

Typical Weld Metal Analysis %

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

Insmättningsdata

Diameter	Ström	Bågspänning	Antal elektroder/kg svetsgods	Smälttid per elektrod vid 90% av maxström	Verkningsgrad %	Insvetstal vid 90 % I max
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