

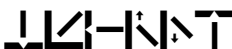
## Általános leírás

Az OK 46.16 minden helyzetben hegeszthető, ötvözeten szerkezeti acélokhoz ajánlott, rutilos elektróda. Kevésbé fröcsköl, mint a többi rutilos elektróda, a salakja könnyen leválik, a varratfelület sima és egyenletes. Könnyű ívgyújtási és ívújragyújtási tulajdonsága miatt fűzéshez ideális.

## Kíhozatal

100%

## Hegesztőáram

DC: +/-; AC:  $U_0 > 50$  V

## Besorolás

AWS A5.1	E7014
DIN	E 43 32 RR (C) 6
ISO 2560	E43 3 RR 11
EN 499	E 38 0 RC 11

## Hegesztési ömledék vegyi összetétele, %

C	Si	Mn
0.09	0.4	0.5

## Hegesztési ömledék mechanikai jellemzői

Folyáshatár	440 MPa
Szakítószilárdság	505 MPa
Nyúlás	28%

## Ütőmunka

Vizsgálati hőmérséklet	Ütőmunka (KV)
+20°C	75 J
0°C	70 J
-20°C	40

## Jóváhagyások

ABS	2
BV	2
CO	
DB	80.039.03
DnV	2
DS	E43 3RR
GL	2
LR	2
PRS	2
SS	14 32 01
TÜV	

## Hegesztési paraméterek

Átmérő mm	Hossz mm	Áram- erősség A	Ív- feszültség V	N (kg/kg) Ömledéktö- meg/elektro- datömeg	B (db/kg) 1kg ömledékhez szükséges elektróda	H (kg/h) Ömledék- tömeg/ 1 óra ívidő	T (s/db) 1 elektróda leolvasztási ideje
2.0	300	50-70	22	—	—	—	—
2.5	350	60-100	22	0.58	84.0	0.7	40
3.2	350	80-150	23	0.58	52.0	1.3	59
4.0	350	100-200	24	0.59	34.0	1.8	65
4.0	450	100-200	24	0.61	26.0	1.8	77
5.0	450	150-260	26	0.63	17.0	2.3	105
6.0	450	200-385	26	0.58	12.0	3.8	80