

## OK 50.40



OK 50.40 is an all-round electrode for the positional welding of mild steel, also well suited for pipe welding. It is particularly good for welding in the vertical-up position and for welding root runs.

<b>Klasyfikacje</b>	SFA/AWS A5.1 : E6013 EN ISO 2560-A : E 42 2 RB 12
<b>Dopuszczenia</b>	CE EN 13479 DB 10.039.14 DNV 2 LR 2 VdTUV 00629

Atesty zależne są od lokalizacji zakładu. W celu otrzymania dalszych informacji prosimy skontaktować się z przedstawicielem ESAB.

<b>Prąd spawania</b>	AC, DC+-
<b>Rodzaj stopu</b>	Carbon Manganese
<b>Rodzaj otuliny</b>	Rutile-basic covering

### Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
<b>ISO</b>			
Po spawaniu	470 MPa	540 MPa	25 %

### Udarność Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarność KV
<b>ISO</b>		
Po spawaniu	-20 °C	75 J

### Typowy skład chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si
0.07	0.5	0.2

### Dane wydajności stopiwa

Średnica	A	V	Liczba elektrod /stopiwo	Czas upalania elektrody	Sprawność %	Deposition Rate @ 90% I max
2.5 x 350.0 mm	50-100 A	23 V	88.0	51 sec	80 %	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-150 A	24 V	59	53 sec	55 %	1.15 kg/h
4.0 x 450.0 mm	130-190 A	22 V	27.0	90 sec	150 %	1.5 kg/h
5.0 x 450.0 mm	170-280 A	27.2 V	17.2	92.3 sec	58 %	2.26 kg/h