

## OK 48.04



OK 48.04 is an AC/DC, general purpose, LMA electrode for welding mild and low-alloy steels. It has very good welding properties and deposits a high quality weld metal with very good mechanical properties. The electrode can be used for welding restrained structures where high welding stresses cannot be avoided.

<b>Clasificaciones</b>	SFA/AWS A5.1 : E7018 EN ISO 2560-A : E 42 4 B 32 H5
<b>Aprobaciones</b>	ABS E7018 ABS 3Y H5 BV 3Y H5 CE EN 13479 DNV-GL 3 YH5 LR 3Ym H15 NAKS/HAKC 2.5-5.0 mm PRS 3Y H5 RS 3Y H5 Sepro UN A 272580

Las aprobaciones se basan en la ubicación de la planta de fabricación. Por favor, contáctese con ESAB para obtener más información.

<b>Corriente de soldadura</b>	AC, DC+(-)
<b>Hidrógeno Difusible</b>	< 5.0 ml/100g
<b>tipo de aleación</b>	Carbon Manganese
<b>Tipo de revestimiento</b>	Basic covering

### Propiedades típicas de Tensión

Condición	Límite de flujo	Resistencia a la tracción	Alargamiento
<b>ISO</b>			
As Welded	480 MPa	560 MPa	28 %

### Teste Charpy

Condición	Temperatura de prueba	Valor de impacto
<b>ISO</b>		
As Welded	-30 °C	110 J
As Welded	-40 °C	100 J

### Typical Weld Metal Analysis %

C	Mn	Si
0.06	1.2	0.4

### Depósito

Diámetro	Corriente	Tensión	Cantidad de electrodos / kg de metal de soldadura	Tiempo de fusión por electrodo al 90% I max	Eficiencia	Deposition Rate @ 90% I max
2.5 x 350.0 mm	75-110 A	23 V	67.0	59 sec	64 %	1.0 kg/h
3.2 x 350.0 mm	90-155 A	22 V	42.3	62.4 sec	63 %	1.37 kg/h
3.2 x 450.0 mm	90-155 A	25 V	30.0	92 sec	67 %	1.5 kg/h
4.0 x 450.0 mm	125-200 A	26 V	20.0	101 sec	68 %	2.0 kg/h
5.0 x 450.0 mm	190-260 A	26 V	13.0	106 sec	72 %	2.8 kg/h