

OK 45.40



User friendly Rutile electrode for steel construction and welding to sheet steel. Excellent bead appearance. All position.

Classificazioni	SFA/AWS A5.1: E6013 EN ISO 2560-A: E38 0 R 12
Approvazioni	CE EN 13479

Le approvazioni si basano sulla localizzazione della fabbrica. Contatta ESAB per maggiori informazioni.

Corrente di saldatura	AC, DC+-
Tipo di lega	Carbon Manganese
Tipo di rivestimento	Rutile covering

Proprietà tensili tipiche

Stato	
ISO	
AWS	

Dati deposito

Diametro	Amp	Volt	Kg metallo saldato/kg elettrodi	Numero di elettrodi/kg di metallo saldato	Tempo di fusione per elettrodo al 90% I max	Tasso di deposito
2.0 x 300.0 mm (5/64 x 11.8 in.)	50-70 A	25 V	60	172	38 sec	0.55 kg/h (1.2 lb/h)
2.5 x 300.0 mm (0.098 x 11.8 in.)	70-110 A	25 V	54	111	42 sec	0.8 kg/h (1.8 lb/h)
2.5 x 350.0 mm (0.098 x 13.8 in.)	70-110 A	26 V	50	100	47 sec	0.8 kg/h (1.8 lb/h)
3.2 x 350.0 mm (1/8 x 13.8 in.)	80-150 A	26 V	57	51	57 sec	1.3 kg/h (2.9 lb/h)
3.2 x 450.0 mm (1/8 x 17.7 in.)	80-140 A	26 V	54	40.5	74 sec	1.3 kg/h (2.9 lb/h)
4.0 x 350.0 mm (5/32 x 13.8 in.)	120-210 A	25 V	52	35	63 sec	1.6 kg/h (3.5 lb/h)