

OK GoldRox



OK GoldRox представляет собой по-настоящему универсальный рутиловый электрод. Благодаря исключительной стабильности дуги и уменьшению количества брызг металла для сокращения времени очистки, а также уникальными характеристикам начального и повторного зажигания дуги, обеспечивающим простое выполнение прихваточных швов, как начинающие, так и опытные сварщики могут положиться на электроды OK GoldRox. В наличии имеются комплекты различных размеров (все они полностью пригодны для вторичной переработки), что позволяет подобрать комплект, точно соответствующий требованиям к конкретному виду работ.

Классификации	SFA/AWS A5.1: E6013 EN ISO 2560-A: E 42 0 RC 11
Одобрения	ABS 2 BV 2 CE EN 13479 DB 10.039.48 DNV-GL 2 LR 2 VdTUV 19622

Одобрения на материалы выдаются с привязкой к заводу изготовителю. Подробную информацию можно получить в представительствах ESAB.

Сварочный ток	DC+-, AC
Тип сплава	Carbon Manganese
Тип покрытия	Rutile-cellulosic covering

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности	Удлинение
ISO			
После сварки	460 MPa	520 MPa	23 %

Типичные ударные свойства по Шарпи, V-образный надрез

Состояние	Температура тестирования	Ударная вязкость
ISO		
После сварки	0 °C	60 J

Хим. состав проволоки

C	Mn	Si
0.08	0.45	0.40

Параметры сварки

Диаметр	Амперы	V	кг наплавленного металла/кг электродов	Количество электродов на килограмм наплавленного металла	Время плавления на электрод при 90%	Кэфф. наплавки
2.0 x 300 mm	50-70 A	25 V	0.60	172	38 sec	0.55 kg/h
2.5 x 350 mm	60-90 A	25 V	0.62	91	49 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350 mm	90-140 A	24 V	0.59	59	57 sec	1.1 kg/h
4.0 x 350 mm	110-185 A	26 V	0.58	40	64 sec	1.4 kg/h