

## OK 43.32



Easy-to-weld rutile type electrode for welding in the flat position. The good flowing properties of the weld metal give a good finish to the weld beads on both butt and fillet welds. Good slag detachability. The stable arc, even at low welding currents, makes the electrode very suitable for sheet metal welding.

<b>Clasificaciones</b>	SFA/AWS A5.1 : E6013 EN ISO 2560-A : E 42 0 RR 12
<b>Aprobaciones</b>	ABS 2 BV 2 CE EN 13479 DB 10.039.36 DNV-GL 2 LR 2 RS 2 VdTUV 00621

Las aprobaciones dependen de la ubicación de la fábrica. Póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

<b>Corriente de soldadura</b>	AC, DC+-
<b>Tipo de aleación</b>	Carbon Manganese
<b>Tipo de recubrimiento</b>	Rutile thick covering

### Propiedades tensoras típicas

Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
<b>ISO</b>			
As Welded	460 MPa	520 MPa	27 %

### Propiedades de Ensayo de impacto Charpy

Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
<b>ISO</b>		
As Welded	0 °C	60 J
As Welded	-10 °C	55 J

### à% Análisis metal depositado (valores típicos)

C	Mn	Si
0.07	0.5	0.4

### Datos aportación

Diámetro	Amperios	Voltios	Número de electrodos/kg de metal de soldadura	Tiempo de fusión por electrodo al 90 % I máx.	Rendimiento %	Deposition Rate @ 90% I max
2.0 x 300.0 mm	50-80 A	23 V	167	36 sec	54 %	0.6 kg/h
2.5 x 350.0 mm	50-110 A	25 V	88	46 sec	54 %	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-150 A	26 V	51	57 sec	57 %	1.3 kg/h
3.2 x 450.0 mm	80-140 A	26 V	40.5	74 sec	54 %	1.3 kg/h
4.0 x 350.0 mm	120-210 A	25 V	35	63 sec	52 %	1.6 kg/h
4.0 x 450.0 mm	120-210 A	27 V	27	76 sec	54 %	1.9 kg/h
5.0 x 450.0 mm	170-290 A	26 V	17	87 sec	56 %	2.5 kg/h
6.0 x 450.0 mm	230-370 A	30,6 V	12,4	105 sec	52 %	2.8 kg/h