

## OK 48.08

Özellikle karbon çelikler, karbon manganezli çelikler ve yüksek akma dayanımına sahip ince taneli karbon manganezli çeliklerin kaynağı için tasarlanmış, çok iyi kaynak özelliklerine sahip bazik evrensel elektrot. Tipik uygulama alanı açık deniz inşaatlarıdır. Yaklaşık %0,9 Ni ile alaşımlanmış kaynak metali, -50 °C'de darbe tokluğu gerekliliklerini karşılar. Kaplama düşük nem emici tiptedir ve 100 gram kaynak metali başına <4 ml yayılabilir hidrojen verir. OK 48.08, NACE TM0284 uyarınca HIC testine, NACE TM0177'ye göre ise SSC testine uyumludur.

### Teknik Özellikler

<b>Klasifikasyonlar</b>	SFA/AWS A5.5 : E7018-G H4R EN ISO 2560-A : E 46 5 1Ni B 32 H5
<b>Onaylar</b>	ABS : 3Y H5 CE : EN 13479 DB : 10.039.31 DNV-GL : 4 Y40H5 LR : 4Y40 H5 NAKS/HAKC : 2.5-5.0 mm RS : 4Y H5 VdTÜV : 05778

<b>Akım Tipi</b>	AC, DC+(-)
<b>Yayılabilir Hidrojen</b>	< 4.0 ml/100g
<b>Alaşım Tipi</b>	Low alloyed (0.9 % Ni)
<b>Örtü Tipi</b>	Basic covering

### Tipik Mekanik Özellikler

Şartlar	Akma Dayanımı	Çekme Dayanımı	Uzama
<b>AWS</b>			
Kaynak Sonrası (3G, V-UP)	530 MPa	610 MPa	
<b>ISO</b>			
PWHT 1 hour(s) 620 °C	480 MPa	550 MPa	26 %
Kaynak Sonrası	540 MPa	630 MPa	26 %

### Çentik Darbe Dayanımı

Şartlar	Test Sıcaklığı	Darbe Değeri
<b>AWS</b>		
Kaynak Sonrası (3G, V-UP)	-60 °C	50 J
Kaynak Sonrası (3G, V-UP)	-50 °C	55 J
<b>ISO</b>		
Kaynak Sonrası	-60 °C	65 J
PWHT	-46 °C	105 J
Kaynak Sonrası	-50 °C	85 J

### Tipik Kaynak Metali Analizi %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.06	1.2	0.35	0.95	0.02	0.001

### Parametreler

Çap	Kaynak Akımı	Ark Gerilimi	Kaynak Metali Verimi (%)	Elektrod Adedi / 1 kg Kaynak Metali	Bir Elektrodun Yanma Süresi	Yığılma Oranı @ 90% I max
2.5 x 350.0 mm	65-110 A	20 V	60 %	69	57 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	85-150 A	22 V	63 %	45	63 sec	1.3 kg/h
3.2 x 450.0 mm	85-150 A	22 V	63 %	43	64 sec	1.3 kg/h
4.0 x 450.0 mm	115-190 A	25 V	66 %	21	95 sec	1.8 kg/h
5.0 x 450.0 mm	155-280 A	28 V	66 %	14	93 sec	2.7 kg/h