

**Klasyfikacja:**

EN 499
AWS A5.5-81
DIN 8529-81
ISO 2560-73

E 46 6 2Ni B 32 H5
E 8018-C1
EY 46 87 2Ni B H5
~E 51 5B 120 24(H)

P 48 K**Opis:**

P 48 K jest zasadową, niskowodorową elektrodą dającą stopiwo o zawartości 2,5% niklu. Elektroda przeznaczona jest do spawania we wszystkich pozycjach przy konstrukcjach, gdzie wymagana jest wysoka plastyczność i udułość w temperaturze do -60°C , szczególnie w warunkach wyżarzania odprężającego, a także przy konstrukcjach morskich i pracach LPG.

Typ otuliny:

Zasadowa

Uzysk:

120%

Pozycje spawania:**Prąd spawania:**AC, OCV ≥ 70 V

DC +/-

Suszenie:350-400 $^{\circ}\text{C}$, 2 godz.**Orientacyjny skład chemiczny w %**

C	Si	Mn	P	S	Ni
0,05	0,5	0,8	0,01	0,005	2,5

Właściwości mechaniczne:Granica plastyczności, R_e : 570 N/mm 2

Wytrzymałość

na rozciąganie, R_m : 640 N/mm 2 Wydłużenie, A_5 : 25%Udułość, CV: -60°C • $\geq 90\text{J}$ **Zawartość wodoru na 100g stopiwa:** ≤ 5 ml**Dopuszczenia:**

ABS 3, 3Y

BV 3, 3Y, HH, UP -60°C

DNV 5Y 5H

Force E 51 5B(H)

LR 3, 3YH, CMn LT 60

MRS 3 Y HH-60

Inspecta E 51 77 H10 2

UDT

Parametry spawania / pakowanie:

Parametry spawania					Pakowanie			Dane przy max. prądzie spawania	
Średnica mm	Długość mm	Numer katalogowy	Natężenie A	Napięcie V	Waga paczki kg	Waga kartonu kg	Ilość sztuk w paczce	Kg stopiwa /kg elektrody	Ilość elektrod /kg stopiwa
2,5	350	7158-2500	80-110	24	2,25	13,5	90	0,64	65,0
3,25	450	7158-3200	110-150	25	2,75	16,5	53	0,67	33,0
4,0	450	7158-4000	140-200	27	6,0	18,0	82	0,70	22,0
5,0	450	7158-5000	200-270	27	6,0	18,0	56	0,71	14,0