

**Klasyfikacja:**

EN 499-95 E 42 2 B 12 H5  
 AWS A5.1-91 E 7018-H8  
 PN-88/M-69433 E 51 3 B 20  
 DIN 1913-84 E 51 43 B 10

**P 48 P****Opis:**

P 48 P jest zasadową, niskowodorową elektrodą przeznaczoną szczególnie do spawania rurociągów. Może być używana w każdej pozycji zarówno przy spawaniu prądem stałym i zmiennym. P48 P ma wyjątkowo stabilny łuk co umożliwia zastosowanie w bardzo trudnych pozycjach spawania bez żadnego ryzyka wygaśnięcia łuku. Warstwy graniowe są równe, czasami lekko wypukłe, gładko przechodzące w materiał rodzimy. P 48 P łączy w sobie wyjątkowe właściwości potrzebne do spawania rur z ogólnymi wymaganiami dotyczącymi polepszenia wydajności.

**Typ otuliny:**

Zasadowa

**Uzysk:**

105%

**Pozycje spawania:****Prąd spawania:**

AC, OCV 70 V  
 DC+/-

**Suszenie:**

400°C, 2 godz.

**Orientacyjny skład chemiczny w %**

C	Si	Mn	P	S
0,06	0,6	1,2	0,015	0,01

**Właściwości mechaniczne:**

Granica plastyczności, R<sub>e</sub>: ≥ 530 N/mm<sup>2</sup>  
 Wytrzymałość  
 na rozciąganie, R<sub>m</sub>: 620 N/mm<sup>2</sup>  
 Wydłużenie, A<sub>5</sub>: 25%  
 Udarność, CV: -20°C • 80 J

**Zawartość wodoru na 100g stopiwa:**

&lt; 5 ml

**Dopuszczenia:**

ABS 3, 3Y  
 BV 3 Y HH  
 CL  
 DNV 3Y H5  
 Force E 42 B 12H5  
 GL 3 Y H5  
 LR 3, 3Y H5  
 MRS 3, 3Y  
 SVK SS 3209-H10  
 Inspecta E 51 43 H5 2  
 TÜV  
 UDT

**Parametry spawania / pakowanie:**

Parametry spawania					Pakowanie			Dane przy max. prądzie spawania	
Średnica mm	Długość mm	Numer katalogowy	Nateżenie A	Napięcie V	Waga paczki kg	Waga kartonu kg	Ilość sztuk w paczce	Kg stopiwa /kg elektrody	Ilość elektrod /kg stopiwa
2,0	300	7148-2000	40-80	23	1,75	10,5		0,60	125,0
2,5	350	7148-2500	80-110	23	4,2	12,6		0,66	68,0
3,25	450	7148-3200	110-155	23	6,0	18,0		0,72	30,0
4,0	450	7148-4000	140-205	25	6,0	18,0		0,73	21,0
5,0	450	7148-5000	200-285	25	6,5	19,5		0,75	13,0