

OK 43.32



Rutilelektrode mit sehr guten Schweißseigenschaften für vielfältige Verwendungszwecke. Sehr leicht zu verschweißen, Schlacke leicht entfernbar bzw. selbstabhebend, gutes Wiederezünden. Angenehmes Schweißverhalten und sehr gutes Nahtaussehen. OK 43.32 wird ab Ø1,6 mm für dünne Bleche eingesetzt und ist bis Ø2,0 mm auch für Fallnähte geeignet. Ø5,0 und Ø6,0 mm auch zum Schweißen schöner Decklagen an Sichtnähten im Behälterbau. Für Stähle wie P235 / S235 - P355 / S355, Schiffbaustahl GL-A u. ä.

Spezifikationen	
Klassifikationen	SFA/AWS A5.1 : E6013 EN ISO 2560-A : E 42 0 RR 12
Zulassungen	ABS : 2 BV : 2 CE : EN 13479 DB : 10.039.36 DNV : 2 LR : 2 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 00621

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

Schweißstrom	AC, DC+-
Legierungstyp	Carbon Manganese
Umhüllungstyp	Rutile thick covering
Min AC OCV	50V

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
ISO			
Unbehandelt	460 MPa	520 MPa	27 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
ISO		
Unbehandelt	0 °C	60 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %		
C	Mn	Si
0.08	0.5	0.4

Leistungsdaten					
Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
2.0 x 300 mm	50-80 A	23 V	54 %	36 sec	0.6 kg/h
2.5 x 350 mm	50-110 A	25 V	54 %	46 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350 mm	80-150 A	26 V	57 %	57 sec	1.3 kg/h
3.2 x 450 mm	80-140 A	26 V	54 %	74 sec	1.3 kg/h
4.0 x 350 mm	120-210 A	25 V	52 %	63 sec	1.6 kg/h
4.0 x 450 mm	120-210 A	27 V	54 %	76 sec	1.9 kg/h
5.0 x 450 mm	170-290 A	26 V	56 %	87 sec	2.5 kg/h
6.0 x 450 mm	230-370 A	31 V	52 %	105 sec	2.8 kg/h