



AŽ UŽ ČAS UKÁŽE COKOLI,
NA **ESAB** SE MŮŽETE MOCI
VŽDY **SPOLEHNOUT**



#OKWITHEESAB

ŘADA OK, ROZSÁHLÝ SORTIMENT NÍZKOVODÍKOVÝCH, VYSOCE VÝKONNÝCH ELEKTROD SPOLEČNOSTI ESAB.

#OKWITHEESAB

ŘADA **ESAB OK 48.00**

ORIGINÁLNÍ OBALENÁ ELEKTRODA

Historie inovací společnosti ESAB, která je jedním z předních světových výrobců přídavného svařovacího materiálu pro svařování, začala vynálezem obalované svařovací elektrody v roce 1904 Oscarem Kjellbergem. Po více než 100 letech se svářeči stále setkávají s jeho iniciálami na svařovacích materiálech, které používají. V současné době zůstává řada **OK** nízkovodíkových elektrod společnosti ESAB standardem v odvětví a základním prvkem v oblasti výroby a údržby.

VÍCE NEŽ OK

Ne všechny nízkovodíkové elektrody jsou stejné. Řada **OK** společnosti ESAB nabízí vynikající vlastnosti svarového kovu v jednom z nejširších dostupných portfolií elektrod MMA.

EXISTUJE **OK ŘEŠENÍ**,
KTERÉ USPOKOJÍ POŽADAVKY
VAŠEHO SVAŘOVÁNÍ MMA, **VČETNĚ:**

■ Spolehlivé nízkovodíkové elektrody pro běžná použití

Pro jemnozrné a nízkolegované oceli. Ukládají svarový kov s konzistentní tuhostí, jsou odolné vůči vzniku trhlin a umožňují dosáhnout vysokých rychlostí svařování. Tyto elektrody jsou relativně necitlivé ke složení základního materiálu. Obecná elektroda dobře funguje u širokého spektra základních materiálů, dokonale vyhovuje pro svařování konstrukcí, kde se nelze vyhnout podmínkám vysokého napětí.

■ Nízkovodíkové elektrody pro svařování stejnosměrným/střídavým proudem

Zvyšuje flexibilitu použití všech typů svařovacích zařízení. Elektrody s vysokým výtěžkem určené pro svařování střídavým proudem dosahují většího deponátu, zajišťují vynikající kvalitu svarového kovu s velmi dobrými mechanickými vlastnostmi a samovolně uvolňovanou struskou.

■ Výjimečné elektrody pro všechny polohy

Pro důležité aplikace vyžadující speciální vlastnosti při nízkých teplotách. Nabízejí hladký a stabilní oblouk s velmi nízkou úrovní rozstříku. Výborné zapálení oblouku je vylepšováno zvláštním grafitovým hrotem elektrody. Úplné zachycení strusky zajišťuje snadné odstranění a minimální úklid po svařování. Díky tomu se zvyšuje produktivita. Určeny pro široké spektrum uhlíkových, nízkouhlíkových a kalitelných ocelí.

VÝKON, NA KTERÝ SE MŮŽETE SPOLEHNOUT

Bez ohledu na prováděnou činnost se při použití nízkovodíkových elektrod řady **OK** můžete spolehnout na dobrou penetraci, konzistentní kvalitu a kvalitní svary, které vyhoví při rentgenové kontrole (dle normy AWS 5.1). Elektrody **OK** prokazatelně nabízejí hladký a stabilní oblouk s nízkou úrovní rozstříku. Můžete se spolehnout, že zajistí vynikající výkon a výborné mechanické vlastnosti v prostředích s vysokými i nízkými teplotami, na pracovištích s vysokou vlhkostí a i v těch nejnáročnějších projektech svařování. Navíc díky svému přirozeně snadnému použití představují výhodnou volbu pro svářeče všech dovednostních úrovní.



MODERNÍ SLOŽENÍ

Nová generace elektrod **OK 48.00** společnosti ESAB přináší vylepšení našeho již úspěšného designu. Řada **OK 48.00**, nyní **H4R**, nabízí stejnou účinnost, mechanické vlastnosti a vynikající svařitelnost s moderním složením, které je navrženo k omezení pohlcování vlhkosti ve velmi vlhkém prostředí. Odolnost proti pohlcování vlhkosti pomáhá při prevenci vodíkového praskání a eliminaci poréznosti, což je mimořádně důležité zejména při výstavbě v mořském prostředí.

ZKOUŠKA BEZ RIZIKA

Od prvního použití až po poslední, s nízkovodíkovými elektrodami řady **OK** společnosti ESAB nepoznáte riziko. Vyzkoušejte si nízkovodíkové elektrody **OK 48.00** ESAB a zjistíte, proč je originální obalovaná elektroda stále tím nejlepším. Podrobnosti získáte u zástupce společnosti ESAB.

ŘADA ESAB OK 48.00, UPŘEDNOSTŇOVANÁ VOLBA ELEKTRODY PRO NÍZKOVODÍKOVÉ SVAŘOVÁNÍ:

- E7018-H4R AWS EN, EN ISO 2560-A E 42 4 B 42 H5
- Hladký a stabilní oblouk, nízké úrovně rozstříku
- Minimální potřeba úklidu po svařování
- Dobrá penetrace a vysoké úrovně vytěžku 120 %
- Dobré zapalování a opakované zapalování
- Možnost použití pro široké spektrum základních materiálů
- Originální obalovaná elektroda – více než 100 let kvality, spolehlivosti a výkonu
- Součást jednoho z nejširších nabízených portfolií výrobků

OPTIMÁLNÍ OCHRANA PŘED VLHKOSTÍ

Elektrody řady **OK** se dodávají ve vakuovém balení **VacPac™** společnosti ESAB, které zajišťuje optimální ochranu před průnikem vlhkosti, aniž by bylo nutné použít drahé postupy opakovaného sušení nebo speciální manipulaci s elektrodami. Bezpečná doba expozice je 9 hodin* po otevření obalu **VacPac**, pokud je na místě ponechána fólie. *Platí při standardních zkušebních podmínkách AWS, tj. teplotě 27 °C a relativní vlhkosti 80 %. Balení **VacPac** se snadno a pohodlně používá. S jeho pomocí jsou elektrody uchovávány v „čerstvém stavu z výroby“ s nízkou hladinou vlhkosti až do chvíle uvolnění vakua. Jsou-li elektrody uchovávány dle pokynů, lze je skladovat téměř po neomezenou dobu. Obal **VacPac** společnosti ESAB je schválen třetími stranami pro použití za náročných podmínek prostředí.



#OKWITHEESAB

PRŮVODCE VÝBĚREM ZÁKLADNÍCH ELEKTROD

CHEMICKÉ SLOŽENÍ ELEKTRODY

Název výrobku	Chemické složení v % (1)			Klasifikace			
	C	Si	Mn	AWS (Americká svářečská společnost)		ISO	
OK 48.00	0,02 - 0,10	0,30 - 0,70	0,90 - 1,40	A5.1	E7018 H4R	ISO 2560-A	E 42 4 B 42 H5
OK 48.50	0,05 - 0,10	0,30 - 0,70	0,90 - 1,30	A5.1	E7018-1 H4R	ISO 2560-A	E 42 4 B 32 H5
OK 48.04	0,02 - 0,10	0,20 - 0,60	0,85 - 1,35	A5.1	E7018	ISO 2560-A	E 42 4 B 32 H5
OK 48.05	0,02 - 0,10	0,30 - 0,70	0,75 - 1,25	A5.1	E7018	ISO 2560-A	E 42 4 B 42 H5
OK 55.00	0,05 - 0,10	0,30 - 0,70	1,10 - 1,60	A5.1	E7018-1 H4R	ISO 2560-A	E 46 5 B 32 H5
OK 53.70	0,04 - 0,08	0,30 - 0,60	0,95 - 1,35	A5.1	E7016-1	ISO 2560-A	E 42 5 B 12 H5
OK 53.68	0,04 - 0,09	0,20 - 0,60	1,10 - 1,50	A5.1	E7016-1 H4R	ISO 2560-A	E 42 5 B 12 H5
Filarc 56 S	0,04 - 0,09	0,20 - 0,60	1,10 - 1,50	A5.1	E7016-1 H4R	ISO 2560-A	E 42 5 B 12 H5
Pipeweld 7016	0,04 - 0,09	0,20 - 0,60	1,10 - 1,50	A5.1	E7016-1 H4R	ISO 2560-A	E 42 5 B 12 H5
Pipeweld 80 DH	0,06 - 0,09	0,30 - 0,70	1,00 - 1,40	A5.5	E8045-P2 H4R	ISO 2560-A	E 46 4 B 45 H5
OK 53.05	0,10	0,40 - 0,75	0,70 - 1,20	A5.1	E7016	ISO 2560-A	E 42 4 B 22 H10
OK 53.16 Spezial	0,10	0,30 - 0,70	0,70 - 1,20	A5.1	E7016	ISO 2560-A	E 38 2 B 32 H10
OK Femax 38.65	0,07 - 0,10	0,25 - 0,65	0,85 - 1,25	A5.1	E7028	ISO 2560-A	E 42 4 B 73 H5

(1) Jednotlivé hodnoty uvedené v tabulce představují maximální hodnoty.

PRŮVODCE VÝBĚREM ELEKTROD

	OK 48.00	OK 48.50	OK 48.04	OK 48.05	OK 55.00	OK 53.70	OK 53.68	Filarc 56 S	Pipeweld 7016	Pipeweld 80 DH	OK 53.05	OK 53.16 Spezial	OK Femax 38.65
Normální pevnost													
ReL ≥ 355 MPa												•	
ReL ≥ 420 MPa	•	•	•	•		•	•	•			•		•
460 ≤ ReL ≤ 520 MPa					•								
Potrubní oceli													
X52						•	•	•	•	•			
X60							•	•	•	•			
X65										•			
Nízká teplota													
-40 °C (≥ 47J) (*)	•	•	•	•						•	•		•
-50 °C (≥ 47J) (*)					•	•	•	•	•				
Testování CTOD							•	•	•				
Obsah vodíku													
Klasifikace H4R	•	•			•		•	•	•	•			
Klasifikace H5			•	•		•							•
Vlastnosti													
Lehce obalená elektroda – provaření kořene						•	•	•	•	•			
Dvojitě obalovaná elektroda – snadné svařování											•	•	
Polohy svařování													
Všechny možné s výjimkou svislé polohy dolů	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
Doporučeno pro svařování ve svislé poloze dolů										•			
Proud a účinnost													
Stejnoseměrný/střídavý proud		•	•		•	•	•	•	•			•	•
Výtěžek svarového kovu > 105 a ≤ 125	•	•	•	•	•								
Vysoký výtěžek (> 125 %)										•			•
Typické oblasti nasazení													
Lehká výroba												•	
Obecná výroba	•	•	•	•	•						•		•
Mořské aplikace				•		•	•	•					
Potrubí pro výrobu	•			•			•	•					
Svařování potrubí									•	•			

(*) Test všech svarových kovů – ISO



ESAB / esab.cz

