

**Klasyfikacja:**

E 46 4 B 42 H5
 E 7018-1H4
 E 43 4 B 20
 E 51 55 B10 120

EN 499-95
 AWS A5.1-91
 PN-88/M-69433
 DIN 1913-84

P 48 S**Opis:**

P 48 S jest zasadową, niskowodorową elektrodą ogólnego zastosowania, przeznaczoną tylko do spawania prądem stałym z biegunem dodatnim podłączonym do elektrody. Łagodny, stabilny łuk, możliwość spawania we wszystkich pozycjach, łatwousuwalny żużel oraz mały rozprysk czynią ją bardzo atrakcyjną dla spawaczy. P 48 S łączy w sobie dobre własności spawalnicze we wszystkich pozycjach co pozwala na spawanie zarówno blach i rur. Drobnokropelkowe przenoszenie metalu do jeziorka umożliwia wykonanie wyjątkowo regularnego i gładkiego ściegu spoiny graniowej.

Typ otuliny:

Zasadowa

Uzysk:

120%

Pozycje spawania:**Prąd spawania:**

DC +(-)

Suszenie:

350-440°C, 2 godz.

Orientacyjny skład chemiczny w %

C	Si	Mn	P	S
0,05	0,6	1,4	0,015	0,01

Właściwości mechaniczne:Granica plastyczności, R_e: 530 N/mm²

Wytrzymałość

na rozciąganie, R_m: 600 N/mm²Wydłużenie, A₅: 26%

Udarność, CV: -40°C • ≥ 60 J

-46°C • ≥ 44 J

Zawartość wodoru na 100g stopiwa:

< 4 ml

Dopuszczenia:

ISPELS E 52L 4 B20 R12 KV20
 ABS 3, 3Y
 BV 3 3Y HH
 DB Kennblatt nr 10.042.01
 DNV 3YH5
 Force E 51 3B(H)
 GL 3Y H5
 LR 3, 3Y, H
 MRS 1Y
 SVK SS 3211-H10
 Inspecta E 51 32 H10 2
 TÜV
 UDT
 RINA E 52 3 HHH

Parametry spawania / pakowanie:

Parametry spawania					Pakowanie			Dane przy max. prądzie spawania	
Srednica 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
1,6	300	7148-1620	30-60	23	1,74	10,5	184	0,65	170,0
2,0	300	7148-2020	40-80	23	1,75	10,5	125	0,64	115,0
2,5	350	7148-2520	80-110	23	4,2	12,6	178	0,71	58,0
3,25	450	7148-3220	110-155	24	6,0	18,0	118	0,72	27,0
3,25	350	7148-3520	110-165	24	4,5	13,5	114	0,72	36,0
4,0	450	7148-4020	140-205	25	6,0	18,0	85	0,74	19,0
5,0	450	7148-5020	200-285	25	6,5	19,5	61	0,75	13,0
6,0	450	7148-6020	220-320	24	6,5	19,5	45	0,78	10,0