



SI ALGO NOS DICE
LA HISTORIA, ES QUE ESTARÁ
OK CON ESAB



#OKWITHEESAB

SERIE OK, UNA AMPLIA GAMA DE ELECTRODOS DE ALTAS PRESTACIONES Y BAJO HIDRÓGENO DE **ESAB**.

#OKWITHE SAB

EL ELECTRODO *STICK* ORIGINAL

ESAB es uno de los fabricantes líderes mundiales de consumibles para soldadura y su historia de innovación comenzó en 1904 con la invención por parte de Oscar Kjellberg del electrodo de soldadura revestido. Más de 100 años después, los profesionales de la soldadura siguen encontrando sus iniciales, OK, en los consumibles que utilizan. Actualmente los electrodos de bajo hidrógeno de la serie OK de ESAB siguen siendo un referente del sector y un pilar para las aplicaciones de fabricación y mantenimiento.

MÁS QUE OK

No todos los electrodos de bajo hidrógeno se fabrican igual. La serie OK de ESAB ofrece propiedades de soldeo a excepcionales en una de las gamas de electrodos MMA más amplias disponibles.

RENDIMIENTO EN EL QUE PUEDE CONFIAR

Independientemente del trabajo que haya que realizar, los electrodos de bajo hidrógeno de la serie OK garantizan una gran penetración, una calidad homogénea y de excelente calidad radiográfica sin poros (según AWS 5.1). Los electrodos OK ofrecen un arco suave y estable sin apenas salpicaduras. Puede confiar en los electrodos de la serie OK de ESAB para lograr un rendimiento óptimo y buenas propiedades mecánicas en entornos de alta o baja temperatura, en lugares de trabajo de alta humedad o en los proyectos de soldadura profesional más problemáticos. Además, su facilidad de uso hacen de ellos una opción fácil para profesionales de cualquier nivel.

HAY UNA **SOLUCIÓN OK** PARA SUS NECESIDADES DE SOLDADURA MMA **COMO:**

■ **Electrodos fiables de bajo hidrógeno para aplicaciones generales y exigentes**

Para aceros dulces y de baja aleación. Depositan metal de soldadura de una dureza y resistencia a la fisuración homogéneas, logrando altas velocidades de soldadura. Estos electrodos son relativamente insensibles a la composición del material base. Un electrodo general de grandes prestaciones, perfecto para estructuras de resistencia media o alta.

■ **Electrodos de bajo hidrógeno para soldadura en corriente alterna y continua**

Mayor flexibilidad para utilizar todo tipo de equipos de soldadura. La soldadura con electrodos de alto rendimiento mediante corriente alterna, proporciona un metal de soldadura de excelente calidad con buenas propiedades mecánicas y buen levantamiento de la escoria.

■ **Electrodos excepcionales para cualquier posición**

Para aplicaciones críticas que requieren impactos a bajas temperaturas. Ofrecen un arco suave y estable con muy pocas proyecciones. El excelente inicio del arco se mejora mediante una punta especial de grafito en el electrodo. La cobertura completa de escoria de soldadura facilita su desprendimiento y reduce al mínimo la limpieza después de la soldadura, mejorando la productividad. Diseñados para una amplia variedad de aceros al carbono, de baja aleación y endurecibles.



SERIE ESAB OK 48.00



PROTECCIÓN ÓPTIMA CONTRA LA HUMEDAD

Los electrodos de la serie OK se suministran en un embalaje al vacío VacPac™ de ESAB que ofrece una protección óptima contra la absorción de humedad sin tener que emplear los caros procedimientos de segundo secado ni realizar manipulaciones especiales. El tiempo de exposición segura es de 9 horas* después de la apertura del VacPac si se deja la película metálica en su posición. *Válido en condiciones de prueba estándares de la AWS de 27 °C y 80 % HR. VacPac es fácil y cómodo de usar y garantiza que los electrodos se mantengan sin humedad y con su «frescura de fábrica» mientras no se abra el sello de vacío. Si se guarda tal como se indica, su vida útil de almacenamiento es prácticamente ilimitada. VacPac de ESAB está autorizado por terceros para su uso en entornos muy exigentes.

UNA FÓRMULA MODERNA

El electrodo OK 48.00 de próxima generación de ESAB mejora nuestro ya exitoso diseño. OK 48.00, ahora H4R, ofrece la misma eficiencia, propiedades mecánicas y soldabilidad excepcional en una moderna fórmula diseñada para disminuir la absorción de humedad en condiciones de humedad elevada. La resistencia a la absorción de humedad ayuda a evitar la fisuración por hidrógeno y a eliminar la porosidad; característica especialmente crítica en el sector de la construcción *offshore*.



SIN PRUEBA DE RIESGO

Desde el primer golpe de arco al último, con los electrodos de bajo hidrógeno de la serie OK de ESAB no hay ningún tipo de riesgo. Consiga una muestra gratuita de electrodos OK 48.00 de bajo hidrógeno de ESAB y descubrirá por qué el electrodo de varilla (*stick*) original continúa siendo el mejor. Póngase en contacto con su representante de ESAB para saber más.

LA SERIE **OK 48.00 DE ESAB**, EL ELECTRODO PREFERIDO **PARA SOLDADURA DE BAJO HIDRÓGENO:**

- E7018 H4r AWS A5.1, EN ISO 2560-A E 42 4 B 42 H5
- Arco suave y estable, bajos niveles de proyecciones.
- Reducción al mínimo de la limpieza postsoldado.
- Buena penetración y altas tasas de aportación del 120 %.
- Extraordinario cebado y recebado del arco.
- Útil para una amplia gama de materiales base.
- El electrodo recubierto original: más de 100 años de calidad, fiabilidad y grandes prestaciones.
- Forma parte de una de las carteras de productos más amplias que se ofrecen.

#OKWITHEESAB

GUÍA DE SELECCIÓN DE ELECTRODOS BÁSICOS

ANÁLISIS QUÍMICO DEL ELECTRODO

Nombre del producto	Composición química en % (1)			Clasificación			
	C	Si	Mn	AWS		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) Los valores aislados que aparecen en la tablan indican valores máximos.

GUÍA DE SELECCIÓN DE ELECTRODOS

	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
Valores mecánicos													
ReL ≥ 355 MPa												•	
ReL ≥ 420 MPa	•	•	•	•		•	•	•			•		•
460 ≤ ReL ≤ 520 MPa					•								
Aceros para tuberías													
X52						•	•	•	•	•			
X60							•	•	•	•			
X65										•			
Baja temperatura													
-40 °C (≥ 47 J) (*)	•	•	•	•						•	•		•
-50 °C (≥ 47 J) (*)					•	•	•	•	•				
Prueba CTOD							•	•	•				
Contenido de hidrógeno													
Clasificación H4R	•	•			•		•	•	•	•			
Clasificación H5			•	•		•							•
Características													
Electrodo de revestimiento fino - Penetración raíz						•	•	•	•	•			
Electrodo de revestimiento doble - Fácil de soldar											•	•	
Posiciones de soldadura													
Todas las posiciones excepto vertical descendente	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
Recomendado para vertical descendente										•			
Corriente y eficiencia													
Corriente CA / CC		•	•		•	•	•	•	•			•	•
Rendimiento de metal de soldadura > 105 y ≤ 125	•	•	•	•	•								
Alta rendimiento (> 125 %)										•			•
Industrias de soldadura habituales													
Fabricación ligera												•	
Fabricación general	•	•	•	•	•						•		•
Industria offshore				•		•	•	•					
Tuberías de procesos	•			•		•	•	•					
Soldadura de tuberías									•	•			

(*) Todos los metales de soldadura - ISO



ESAB / esab.com

