

## OK Femax 38.95

Basische Hochleistungselektrode mit über 200% Ausbringen für hohe Abschmelzleistungen, wenn nicht UP-geschweißt werden kann (kurze Nähte, Zugänglichkeit u.ä.). Für das schnelle und sichere Füllen von Stumpf- und Kehlnähten in PA-Position, z.B. an Montagestößen wie Schiffsdecks, Maschinenbauteilen u.ä., wenn größere Spalte vorliegen oder bei kurzen Nähten an großen Wanddicken. Leichte Handhabung, aufgelegt verschweißbar.

Spezifikationen	
Klassifikationen	SFA/AWS A5.1 : E7028 EN ISO 2560-A : E 38 4 B 73 H10
Zulassungen	ABS : 3Y H10 BV : 3Y H10 DNV-GL : 3 YH10 LR : 3Y H10

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

Schweißstrom	AC, DC+
Diffusibler Wasserstoff	<8.0 ml/100g
Legierungstyp	Carbon - Manganese
Umhüllungstyp	Zircon Basic

Leistungsdaten					
Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
4.0 x 450.0 mm	170-240 A	35 V	67 %	67 sec	3.6 kg/h
5.0 x 450.0 mm	330-400 A	40 V	70 %	63 sec	9.0 kg/h
6.0 x 450.0 mm	400-520 A	50 V	71 %	65 sec	13.3 kg/h