

OK Femax 39.50

OK 39.50 is bijzonder geschikt voor het productief lassen van staande hoeklassen . Tevens voor het lassen onder de hand van hoeklassen en stompverbindingen. De elektrode kan slepend verlast worden en geeft een zeer glad lasuiterlijk. Uitstekende brokkelige slaklossing waardoor ook goed toepasbaar is smalle diepe voegen.

Specificaties	
Classificaties	SFA/AWS A5.1 : E7027 EN ISO 2560-A : E 42 2 RA 53
Goedkeuringen	ABS : 3Y BV : 3Y CE : EN 13479 DB : 10.039.07 DNV-GL : 3 Y LR : 3Y PRS : 3 VdTÜV : 00636

Goedkeuringen zijn gebaseerd op fabriekslocatie. Neem contact op met ESAB voor meer informatie.

Lasstroom	AC, DC+-
Legering Type	Carbon Manganese
Coating Type	Rutile-acid covering

Typische Mechanische Eigenschappen			
Conditionering	Rekgrens	Treksterkte	Rek
ISO			
Zoals gelast	430 MPa	520 MPa	28 %

Kerfslageigenschappen		
Conditionering	Testtemperatuur	Kerfslagwaarde
ISO		
Zoals gelast	-20 °C	65 J
Zoals gelast	-30 °C	55 J

Typische lasmetaalanalyse (%)		
C	Mn	Si
0.07	0.7	0.3

Neersmeltgegevens					
Diameter	Ampère	Volt	Rendement (%)	Smelttijd per elektrode bij 90% I max	Neersmelt
3.2 x 450.0 mm	130-170 A	31 V	68 %	69 sec	2.3 kg/h
4.0 x 450.0 mm	150-230 A	32 V	70 %	71 sec	3.2 kg/h
5.0 x 450.0 mm	200-350 A	37 V	70 %	65 sec	5.5 kg/h
6.0 x 450.0 mm	280-400 A	35 V	71 %	86 sec	6.4 kg/h