

OK Femax 38.95

OK Femax 38.95是一种高焊条熔敷率铁粉直流/交流焊条，焊条熔敷率约为240%。OK Femax 38.95的焊接速度可与埋弧焊接媲美：使用6mm直径焊条最大速度可达每分钟240克焊缝金属。OK Femax 38.95主要用于焊接经过加工准备的对接接头和平焊位置的角接焊缝，在这种情况下可获得向母材的平滑过渡。

技术参数	
分类	SFA/AWS A5.1 : E7028 EN ISO 2560-A : E 38 4 B 73 H10
批准	ABS : 3Y H10 BV : 3Y H10 DNV-GL : 3 YH10 LR : 3Y H10

批准基于工厂位置。请联系伊萨了解更多信息。

焊接电流	AC, DC+
扩散氢	<8.0 ml/100g
合金类型	Carbon - Manganese
涂层类型	Zircon Basic

熔敷数据					
直径	安培	电压 V	效率 (%)	90% I _{max} 时每根电极的融合时间	90%最大电流下的熔敷率
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