

OK Femax 33.30

High-recovery rutile electrode for the high productivity welding of fillets in the horizontal-vertical position. Particularly suitable for welding thick plates and for long run-out lengths. Good bead appearance. Easy slag removal.

Especificaciones	
Clasificaciones	SFA/AWS A5.1 : E7024 EN ISO 2560-A : E 42 0 RR 53
Aprobaciones	CE : EN 13479 DB : 10.039.26 DNV : 2 VdTÜV : 00972

Las aprobaciones se basan en la ubicación de la fábrica. Póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

Corriente de soldadura	AC, DC+-
Tipo de aleación	Carbon Steel
Tipo de recubrimiento	Rutile

Propiedades tensoras típicas		
Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
ISO		

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy	
Condición	Temperatura de ensayo
ISO	
Como soldado	0 °C
Como soldado	-20 °C

Datos aportación						
Diámetro	Amperios	Voltios	kg de metal de soldadura/kg de electrodos	Número de electrodos/kg de metal de soldadura	Tiempo de fusión por electrodo al 90 % l máx.	Tasa de Deposición
3.2 x 450 mm	130-150 A	23 V	0.6	28	87 sec	1.5 kg/h
4.0 x 450 mm	150-220 A	26 V	0.6	18	83 sec	2.4 kg/h
5.0 x 450 mm	220-270 A	26 V	0.6	12	102 sec	3.1 kg/h