

OK Femax 33.80 Fematic

Elettrodo rutile ad alto rendimento con elevata produttività per saldature ad angolo in posizione piano-frontale. Particolarmente adatto per la saldatura di lamiere ad alto spessore e per lunghi giunzioni. Buon aspetto del cordone. Facile rimozione della scoria.

Specifiche	
Classificazioni	SFA/AWS A5.1 : E7024 EN ISO 2560-A : E 42 0 RR 73
Omologazioni	ABS : 2Y ABS : E7024 BV : 2Y CE : EN 13479 CWB : E4924 DB : 10.039.28 DNV-GL : 2Y LR : 2Y PRS : 2Y RINA : 2Y RS : 2Y VdTÜV : 00634

Le approvazioni si basano sulla posizione della fabbrica. Si prega di contattare ESAB per ulteriori informazioni.

Corrente di saldatura	AC, DC+-
Tipo di lega	Carbon Manganese
Tipo di rivestimento	Rutile thick covering

Proprietà tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
ISO			
Come saldato	460 MPa	550 MPa	27 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
ISO		
Come saldato	0 °C	60 J

Analisi tipica del deposito		
C	Mn	Si
0.09	0.7	0.4

Dati deposito					
Diametro	Amp	Volt	Efficienza (%)	Tempo di fusione per elettrodo al 90% I max	Tasso di deposito al 90% I max
3.2 x 450.0 mm	130-170 A	28 V	68 %	69 sec	2.5 kg/h
4.0 x 450.0 mm	180-230 A	30 V	68 %	69 sec	3.8 kg/h
5.0 x 450.0 mm	250-340 A	30 V	67 %	68 sec	5.8 kg/h
6.0 x 450.0 mm	300-430 A	35 V	68 %	79 sec	7.1 kg/h