

## OK Femax 38.65

Basisch-rutile Hochleistungselektrode mit einer Ausbringung von 165%. Ergibt ein Schweißgut mit hohen mechanisch-technologischen Gütewerten und geringem Wasserstoffgehalt. Für Stumpf- und Kehlnähte an unlegierten und Feinkornstählen im Schiffs-, Tank-, Behälter- und Stahlbau. Auch für Quernähte auf keramischer Badsicherung. Durchmesserwahl für Kehlnähte: Elektrodendurchmesser = gewünschtes a-Maß + 1 mm. Für Stähle wie P235 / S235 - P420 / S420, Schiffbaustähle A - D, A32 - E36, A36 - E36 u. ä.

Spezifikationen	
<b>Klassifikationen</b>	SFA/AWS A5.1 : E7028 EN ISO 2560-A : E 42 4 B 73 H5
<b>Zulassungen</b>	ABS : E7028 ABS : 3Y H5 BV : 3Y H5 CE : EN 13479 DB : 10.039.15 DNV-GL : 3 YH5 LR : 3Y H5 PRS : 3Y H5 VdTÜV : 00635

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

<b>Schweißstrom</b>	AC, DC+
<b>Diffusibler Wasserstoff</b>	< 5.0 ml/100g
<b>Legierungstyp</b>	Carbon Manganese
<b>Umhüllungstyp</b>	Basic covering

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
<b>ISO</b>			
Unbehandelt	440 MPa	550 MPa	28 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
<b>ISO</b>		
Unbehandelt	-40 °C	85 J
Unbehandelt	-20 °C	100 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %		
C	Mn	Si
0.08	1.1	0.4

Leistungsdaten					
Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
4.0 x 450.0 mm	170-240 A	36 V	68 %	70 sec	3.7 kg/h
5.0 x 450.0 mm	225-355 A	40 V	69 %	72 sec	5.7 kg/h
6.0 x 450.0 mm	300-430 A	40 V	68 %	80 sec	7.2 kg/h