

## OK Femax 39.50

Rutilsaure Hochleistungselektrode mit 160% Ausbringung für Stumpf- und insbesondere Kehlnähte. Ausgezeichnete Schweißseigenschaften bei sehr gutem Schlackenabgang und Nahtaussehen. Hohe mechanisch-technische Gütewerte. Sehr gutes Wiederzünden, deshalb auch für unterbrochene und kurze Kehlnähte geeignet. Durchmesserwahl für Kehlnähte: Elektrodendurchmesser = Gewünschtes a-Maß + 1 mm. Für Stähle wie P235 / S235 - P355 / S35, Schiffbaustähle A - D, A32 - E32, A36 - E36 u. ä.

Spezifikationen	
<b>Klassifikationen</b>	SFA/AWS A5.1 : E7027 EN ISO 2560-A : E 42 2 RA 53
<b>Zulassungen</b>	ABS : 3Y BV : 3Y CE : EN 13479 DB : 10.039.07 DNV-GL : 3 Y LR : 3Y PRS : 3 VdTÜV : 00636

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

<b>Schweißstrom</b>	AC, DC+-
<b>Legierungstyp</b>	Carbon Manganese
<b>Umhüllungstyp</b>	Rutile-acid covering

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
<b>ISO</b>			
Unbehandelt	430 MPa	520 MPa	28 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
<b>ISO</b>		
Unbehandelt	-20 °C	65 J
Unbehandelt	-30 °C	55 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %		
C	Mn	Si
0.07	0.7	0.3

Leistungsdaten					
Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
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