

OK Femax 33.60

OK 33.60 is bijzonder geschikt voor staande hoeklassen . Tevens voor het lassen onder de hand van hoeklassen en stompverbindingen. De elektrode kan slepend verlast worden, geeft een goede inbranding en een glad lasuiterlijk. Uitstekende slaklossing. (165 % rendement)

Specificaties	
Classificaties	SFA/AWS A5.1 : E7024 EN ISO 2560-A : E 42 0 RR 53
Goedkeuringen	CE : EN 13479 DB : 10.039.11 DNV-GL : 2 VdTÜV : 01030

Goedkeuringen zijn gebaseerd op fabriekslocatie. Neem contact op met ESAB voor meer informatie.

Lasstroom	AC, DC+(-)
Legering Type	Carbon Manganese
Coating Type	Rutile thick covering

Kerfslageigenschappen		
Conditionering	Testtemperatuur	Kerfslagwaarde
ISO		
Zoals gelast	0 °C	60 J

Typische lasmetaalanalyse (%)		
C	Mn	Si
0.07	0.7	0.4

Neersmeltgegevens					
Diameter	Ampère	Volt	Rendement (%)	Smelttijd per elektrode bij 90% I max	Neersmelt
3.2 x 450.0 mm	130-170 A	30 V	68 %	71 sec	2.2 kg/h
4.0 x 450.0 mm	150-230 A	33 V	68 %	77 sec	3.1 kg/h
5.0 x 450.0 mm	200-350 A	35 V	68 %	78 sec	4.9 kg/h
6.0 x 450.0 mm	280-450 A	36 V	68 %	83 sec	6.4 kg/h