

OK 33.80

OK 33.80 is bijzonder geschikt voor het productief lassen van 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. (180 % rendement)

Specificaties	
Classificaties	SFA/AWS A5.1 : E7024
Goedkeuringen	ABS : 2Y BV : 2, 2Y DNV : 2 FBTS : E7024 LR : 2m, 2Ym NO

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

Lasstroom	DC+-, AC
Legering Type	CMn
Coating Type	Rutile

Typische Mechanische Eigenschappen			
Conditionering	Rekgrens	Treksterkte	Rek
AWS			
Zoals gelast	520 MPa	590 MPa	26 %

Neersmeltgegevens					
Diameter	Ampère	Volt	Rendement (%)	Smelttijd per elektrode bij 90% I max	Neersmelt
3.2 x 450.0 mm	130-170 A	34 V	67 %	67 sec	2.2 kg/h
4.0 x 350.0 mm	140-230 A				0.0 kg/h
4.0 x 450.0 mm	140-230 A	36 V	68 %	71 sec	3.0 kg/h
5.0 x 350.0 mm	210-350 A				0.0 kg/h
5.0 x 450.0 mm	210-350 A	39 V	62 %	72 sec	4.3 kg/h
5.0 x 700.0 mm	210-430 A	40 V	71 %	155 sec	3.8 kg/h
6.0 x 450.0 mm	270-430 A	41 V	70 %	74 sec	6.3 kg/h
6.0 x 700.0 mm	270-430 A	40 V	68 %	160 sec	4.8 kg/h