

OK Femax 33.30

OK Femax 33.30 är en snabbsvetsande högutbyteselektrod för högproduktiv svetsning av källsvetsar i horisontal- och vertikalläge i grov plåt. Elektroden går bra att dra ut till små a-mått i långa stränglängder och ger fina strängar med bra slagglossning.

Tekniska data	
Klassificeringar	SFA/AWS A5.1 : E7024 EN ISO 2560-A : E 42 0 RR 53
Godkännanden	CE : EN 13479 DB : 10.039.26 DNV : 2 VdTÜV : 00972

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Svetsström	AC, DC+-
Legeringstyp	Carbon Steel
Höljtyp	Rutile

Typiska mekaniska värden		
Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
ISO		

Slagseghetsdata Charpy V	
Villkor	Provningstemperatur
ISO	
Helsvetsgods	-20 °C
Helsvetsgods	0 °C

Insmältningsdata						
Diameter	Ström	Bågspänning	kg svetsgods/ kg elektrod	Antal elektroder /kg svetsgods	Smälttid per elektrod vid 90% av maxström	Insvetstal
3.2 x 450 mm	130-150 A	23 V	0.6	28	87 sec	1.5 kg/h
4.0 x 450 mm	150-220 A	26 V	0.6	18	83 sec	2.4 kg/h
5.0 x 450 mm	220-270 A	26 V	0.6	12	102 sec	3.1 kg/h