

OK Femax 38.65

OK Femax 38.65 to wysokowydajna elektroda LMA, dająca stopiwo o doskonałej jakości i bardzo małej zawartości wodoru. Jest przeznaczona do spawania stali okratowych o zwykłej i dużej wytrzymałości, klasy A, D i E. Gdy jest stosowane źródło prądu przemiennego, napięcie biegu jaowego musi wynosić ok. 65 V.

Dane techniczne	
Klasyfikacje	SFA/AWS A5.1 : E7028 EN ISO 2560-A : E 42 4 B 73 H5
Aprobata	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

Zatwierdzenia są oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyskać więcej informacji, skontaktuj się z ESAB.

Prąd spawania	AC, DC+
Wodór dyfundujący	< 5.0 ml/100g
Rodzaj stopu	Carbon Manganese
Rodzaj otuliny	Basic covering

Typowe właściwości mechaniczne			
Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
ISO			
Po spawaniu	440 MPa	550 MPa	28 %

Udarowo Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarowo KV
ISO		
Po spawaniu	-40 °C	85 J
Po spawaniu	-20 °C	100 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %		
C	Mn	Si
0.08	1.1	0.4

Dane wydajności stopiwa					
rednica	A	V	Sprawno (%)	Czas upalania elektrody	Wydajność stopiwa przy 90% I maks.
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