

OK Femax 39.50

OK Femax 39.50 to wysokowydajna, szybko topiąca się elektroda, przeznaczona do wykonywania spoin pachwinowych w pozycji pionowo-naciennej oraz zczy zakadkowych i doczoowych dla stali niskowglowych. Zapewnia dobry profil zcza z bardzo dobr oson ulow. uel jest porowaty i atwo si go usuwa. Dopuszcza szeroki zakres dugoci ciegów.

Dane techniczne	
Klasyfikacje	SFA/AWS A5.1 : E7027 EN ISO 2560-A : E 42 2 RA 53
Aprobaty	ABS : 3Y BV : 3Y CE : EN 13479 DB : 10.039.07 DNV-GL : 3 Y LR : 3Y PRS : 3 VdTÜV : 00636

Zatwierdzenia s oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyska wiecej informacji, skontaktuj si z ESAB.

Prd spawania	AC, DC+-
Rodzaj stopu	Carbon Manganese
Rodzaj otuliny	Rutile-acid covering

Typowe waciwoci mechaniczne			
Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymaao na rozciąganie	Wyduenie wzglne
ISO			
Po spawaniu	430 MPa	520 MPa	28 %

Udarno Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
ISO		
Po spawaniu	-30 °C	55 J
Po spawaniu	-20 °C	65 J

Typowy skad chemiczny stopiwa %		
C	Mn	Si
0.07	0.7	0.3

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