

OK Femax 33.60

OK Femax 33.60 är en mycket snabbsvetsande högutbyteselektrod av rutiltyp, med ett utbyte av 160%. Elektroden är lämplig för stående källsvetsar i tunn och medelgrov plåt av ordinära kolstål exempelvis: S235JR (SS1311), S235JRG2 (SS1312), SS1330, SS1411, S275JR (SS1412), SS1430 och SS1434. Svetsen flyter bra upp mot den vertikala plåten och ger god anflytning till grundmaterialet utan smältdiken även vid höga strömmar. Elektroden går bra att dra ut till små a-mått. (Art nr 3360)

Tekniska data	
Klassificeringar	SFA/AWS A5.1 : E7024 EN ISO 2560-A : E 42 0 RR 53
Godkännanden	CE : EN 13479 DB : 10.039.11 DNV-GL : 2 VdTÜV : 01030

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Svetsström	AC, DC+(-)
Legeringstyp	Carbon Manganese
Höljtyp	Rutile thick covering

Slagseghetsdata Charpy V		
Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
ISO		
Helsvetsgods	0 °C	60 J

Svetsgodsanalys %		
C	Mn	Si
0.07	0.7	0.4

Insmältningsdata					
Diameter	Ström	Bågspänning	Verkningsgrad (%)	Smälttid per elektrod vid 90% av maxström	Insvetstal vid 90 % I max
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