

OK Femax 33.80

Rutil högutbytes elektrod för högproduktiv svetsning av kalfog i horisontellt- och vertikalt läge. Särskilt lämplig för svetsning av grövre godstjocklek och längre svetsfogar. Jämn svetssträng. Bra slagglossning.

Tekniska data	
Klassificeringar	SFA/AWS A5.1 : E7024 EN ISO 2560-A : E 42 0 RR 73
Godkännanden	ABS : 2Y ABS : E7024 BV : 2Y CE : EN 13479 CWB : E4924 DB : 10.039.28 DNV-GL : 2Y LR : 2Y PRS : 2Y RINA : 2Y RS : 2Y VdTÜV : 00634

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

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

Typiska mekaniska värden			
Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
ISO			
Helsvetsgods	460 MPa	550 MPa	27 %

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

Svetsgodsanalys %		
C	Mn	Si
0.09	0.7	0.4

Insmålningsdata					
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	28 V	68 %	69 sec	2.5 kg/h
4.0 x 450.0 mm	180-230 A	30 V	68 %	69 sec	3.8 kg/h
5.0 x 450.0 mm	250-340 A	30 V	67 %	68 sec	5.8 kg/h
6.0 x 450.0 mm	300-430 A	35 V	68 %	79 sec	7.1 kg/h