

OK Femax 38.65

OK Femax 38.65 är en snabbsvetsande högutbyteselektrod som förenar de basiska elektrodernas goda mekaniska egenskaper med högutbyteselektrodernas goda svetsekonomi. Den användes med fördel till stumfogar och kälfogar i horisontalläge samt stående kälfogar. OK Femax 38.65 rekommenderas för ordinära konstruktionsstål, mikrolegerade höghållfasta stål samt för ordinära och höghållfasta fartygsstål av A- D och E-kvalitet. (Art nr 3865)

Tekniska data	
Klassificeringar	SFA/AWS A5.1 : E7028 EN ISO 2560-A : E 42 4 B 73 H5
Godkännanden	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

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Svetsström	AC, DC+
Diffunderbart väte	< 5.0 ml/100g
Legeringstyp	Carbon Manganese
Höljtyp	Basic covering

Typiska mekaniska värden			
Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
ISO			
Helsvetsgods	440 MPa	550 MPa	28 %

Slagseghetsdata Charpy V		
Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
ISO		
Helsvetsgods	-20 °C	100 J
Helsvetsgods	-40 °C	85 J

Svetsgodsanalys %		
C	Mn	Si
0.08	1.1	0.4

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