

OK Femax 33.60



OK Femax 33.60 to wysokowydajna elektroda rutyłowa z dodatkiem proszku elaza, dająca uzysk stopiwa ok. 160%. Jest szczególnie zalecana do wykonywania spoin pachwinowych w pozycji podłnej i nabocznej. Stopiwo dobrze nanosi się w górę na ustawionych pionowo elementach; uzyskuje się przy tym dobre przejście do materiału bazowego bez podtopienia, nawet przy dużym natężeniu prądu spawania.

| Dane techniczne | |
|---------------------|--|
| Klasyfikacje | SFA/AWS A5.1 : E7024 EN ISO 2560-A : E 42 0 RR 53 |
| Aprobaty | CE : EN 13479 DB : 10.039.11 DNV-GL : 2 VdTÜV : 01030 |

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

| | |
|-----------------------|-----------------------|
| Prd spawania | AC, DC+(-) |
| Rodzaj stopu | Carbon Manganese |
| Rodzaj otuliny | Rutile thick covering |
| Min AC OCV | 50 |

| Typowe właściwości mechaniczne | | | |
|--------------------------------|-----------------------|-----------------------------|---------------------|
| Warunki | Granica plastyczności | Wytrzymałość na rozciąganie | Wydłużenie względne |
| ISO | | | |
| Po spawaniu | 460 MPa | 540 MPa | 27 % |

| Udarowo Charpy V | | |
|------------------|-------------------|------------|
| Warunki | Temperatura testu | Udarowo KV |
| ISO | | |
| Po spawaniu | 0 °C | 60 J |

| Typowy skład chemiczny stopiwa % | | |
|----------------------------------|-----|-----|
| C | Mn | Si |
| 0.07 | 0.7 | 0.4 |

| Dane wydajności stopiwa | | | | | |
|-------------------------|-----------|------|---------------|-------------------------|------------------------------------|
| rednica | A | V | Sprawność (%) | Czas upalania elektrody | Wydajność stopiwa przy 90% I maks. |
| 3.2 x 450 mm | 130-170 A | 30 V | 68 % | 71 sec | 2.2 kg/h |
| 4.0 x 450 mm | 150-230 A | 33 V | 68 % | 77 sec | 3.1 kg/h |
| 5.0 x 450 mm | 200-350 A | 35 V | 68 % | 78 sec | 4.9 kg/h |
| 6.0 x 450 mm | 280-450 A | 36 V | 68 % | 83 sec | 6.4 kg/h |