

OK Femax 33.80 MMA

Típus Rutilos

E7024

Általános leírás

Az OK Femax 33.80 nagysebességű, nagykihozatalú, bevonatában vasport tartalmazó elektróda, közel 180%-os kihozattal. Különösen javasolt sarokvarratok hegesztéséhez. Változóáramú (AC) hegesztéshez legalább 50V üresjárási feszültségű áramforrás szükséges. Az OK Femax 33.80 elektródával az ívgyújtás és az ívújragyújtás könnyű, a salak jól leválik. Gra-vitációs hegesztéssel hosszú varratok készítésére is alkalmas.

Kihozatal

180%

Hegesztőáram

DC: +(-); AC: $U_0 > 50$ V



Besorolás

AWS A5.1	E7024
ISO 2560	E 51 2 RR 180 31
NFA 81.309	E 51 3/2 RR 190 31
EN 499	E 42 0 RR 73

Hegesztési ömledék vegyi összetétele, %

C	Si	Mn
0.09	0.4	0.7

Hegesztési ömledék mechanikai jellemzői

Folyáshatár	480 MPa
Szakítószilárdság	555 MPa
Nyúlás	26%

Ütőmunka

Vizsgálati hőmérséklet	Ütőmunka (KV)
0°C	60 J
-20°C	35 J

Jóváhagyások

ABS	2
BV	2
CO	
DB	10.039.28
DnV	2
DS	E51 2RR
GL	2
LR	2 2Y
NK	KMW2
PRS	2
RINa	E 42 2
RS	2
SFS	E 5122 HX 3
SS	14 32 03
TÜV	

Hegesztési paraméterek

Átmérő mm	Hossz mm	Áram- erősség A	Ív- feszültség V	N (kg/kg) Ömledék- meg/elektro- datömeg	B (db/kg) 1kg ömledékhez szükséges elektróda	H (kg/h) Ömledék- tömeg/ 1 óra ív idő	T (s/db) 1 elektróda leolvasztási ideje
2.5	350	85-125	27	0.64	53.0	1.6	43
3.2	400	130-170	28	-	-	-	-
3.2	450	130-170	28	0.68	21	2.5	69
4.0	400	180-230	30	-	-	-	-
4.0	450	180-230	30	0.68	13.5	3.8	69
4.5	400	210-290	31	-	-	-	-
4.5	450	210-290	31	0.67	10.9	4.6	71
5.0	400	250-340	30	-	-	-	-
5.0	450	250-340	30	0.67	9.1	5.8	68
5.6	450	280-400	36	0.69	7.6	7.3	64
6.0	450	300-430	38	0.68	6.6	7.5	72