

OK Femax 39.50 MMA

Típus Savas

E7027

Általános leírás

Az OK Femax 39.50 nagykihozatalú, gyors hegesztésre alkalmas, savas elektróda ötvözetlen szerkezeti acélok álló és fekvő helyzetű sarokvarratainak, átlapolt és tompakötéseinek készítéséhez. A varratprofil tetszetős, a salakréteg nagyon jól takar. A porózus salak könnyen eltávolítható. A hegfűrdő jól tűri az iv széles lengetését.

Kihozatal

160%

Hegesztőáram

DC: (+-); AC: $U_0 > 65$ V



Besorolás

AWS A5.1	E7027
DIN 1913	E 51 53 AR 11 160
ISO 2560	E 51 5 AR 160 35
EN 499	E 42 2 RA 53

Hegesztési ömledék vegyi összetétele, %

C	Si	Mn
0.07	0.3	0.7

Hegesztési ömledék mechanikai jellemzői

Folyáshatár	450 MPa
Szakítószilárdság	510 MPa
Nyúlás	27%

Ütőmunka

Vizsgálati hőmérséklet	Ütőmunka (KV)
+20°C	85J
-20°C	70 J
-40°C	28 J

Jóváhagyások

ABS	3
BV	3 3Y
CO	
DB	10.039.07
DnV	3
DS	E51 3AR
GL	3Y
LR	3 3Y No
PRS	3
RS	3
SFS	E 4330 HX 3
SS	143201
TÜV	

Hegesztési paraméterek

Átmérő mm	Hossz mm	Áram- erősség A	Ív- feszültség V	N (kg/kg) Ömledéktö- meg/elektro- datömeg	B (db/kg) 1kg ömledékhez szükséges elektróda	H (kg/h) Ömledék- tömeg/ 1 óra idő	T (s/db) 1 elektróda leolvasztási ideje
3.2	450	130-170	31	0.68	22.6	2.3	69
4.0	450	150-230	32	0.70	15.6	3.2	71
4.5	600	160-210	27	0.72	9.0	2.8	145
4.5	700	160-210	27	0.73	7.6	2.9	165
5.0	450	200-350	37	0.70	10.1	5.5	65
5.0	600	190-240	31	-	-	-	-
5.0	700	190-240	31	0.73	6.1	3.6	165
5.6	700	220-270	30	0.74	5.0	3.9	189
6.0	450	280-400	35	0.71	6.6	6.4	86
6.0	700	250-300	32	0.72	4.1	4.7	188