

## OK Femax 33.80



OK Femax 33,80 er en højtydbytte rutilelektrode til høj produktiv svejsning af kantsømme i oven ned position. Særlig velegnet til svejsning af tykke plader og i lange svejsninger. Den har et flot sømseeende og slaggen fjernes let. OK Femax 33.80 er beregnet til svejsning i stål med en trækstyrke op til 550MPa. (Art nr 3380)

<b>Klassifikationer</b>	SFA/AWS A5.1 : E7024 EN ISO 2560-A : E 42 0 RR 73
<b>Godkendelser</b>	ABS 2Y ABS E7024 BV 2Y CE EN 13479 CWB CSA W48: E4924 DB 10.039.28 DNV-GL 2 Y LR 2Ym PRS 2Y RINA 2Y RS 2Y VdTUV 00634

Godkendelser er baseret på fabriksplacering. Kontakt ESAB for flere oplysninger.

<b>Svejestrøm</b>	AC, DC+-
<b>Legeringstype</b>	Carbon Manganese
<b>Belægning</b>	Rutile thick covering

### Typisk trækegenskaber

Betingelse	Trækstyrke	Trækstyrke	Forlængelse
<b>ISO</b>			
As Welded	460 MPa	550 MPa	27 %

### Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
<b>ISO</b>		
As Welded	0 °C	60 J

### Typical Weld Metal Analysis %

C	Mn	Si
0.09	0.7	0.4

### Nedsmeltning Data

Diameter	Ampere	Volt	Antal elektroder/kg svejsemetal	Fusionstid per elektrode ved 90% I max	Virkningsgrad %	Deposition Rate @ 90% I max
3.2 x 450.0 mm	130-170 A	28 V	21.0	69 sec	68 %	2.5 kg/h
4.0 x 450.0 mm	180-230 A	30 V	13.5	69 sec	68 %	3.8 kg/h
5.0 x 450.0 mm	250-340 A	30 V	9.1	68 sec	67 %	5.8 kg/h
6.0 x 450.0 mm	300-430 A	35 V	6.4	79 sec	68 %	7.1 kg/h