

Beskrivelse

OK Femax 38.48 er en tykt beklædt rutil basisk højtudbytteelektrode med ca. 150% udbytte. Elektroden er hurtigtsvejende og særlig velegnet til svejsning af stående kantsømme. Svejsesømmen har en særdeles glat overflade. Slaggen er selvløsnende, og elektroden gentænder ved berøring. Anvendelsesområde: OK Femax 38.48 er beregnet til svejsning af konstruktionsstål og beholderplade til og med typer svarende til den tyske DIN-betegnelse St 52-3 eller tilsvarende mikrolegerede konstruktionsstål med trækstyrke på 520-650 N/mm og flydegrænde på 320-450 N/mm. Endvidere til skibsplade til og med HT-stål. Elektroden er velegnet til svejsning af støbestål eller tilsvarende stål med kulstofindhold op til ca. 0,35%. Skønt disse kan svejses uden forvarmning, opnås det bedste resultat dog ved valg af en passende forvarmetemperatur. OK Femax 38.48 nedsmelter et svejsemetal med et særligt lavt hydrogenindhold, d.v.s. at hydrogenindholdet er mindre end 8 ml pr. 100 g svejsemetal.

Udbytte

150%

Svejsestrøm

AC, DC+ -



Eksempel på tilsvarende tilsatsmaterialer

TIG: OK Tigrod 12.64

MAG: OK AristoRod™ 12.50, 12.63

Rørtråd: OK Tubrod 15.14, 14.13, 15.00

Klassifikationer

SFA/AWS A5.1

E7028

EN ISO 2560-A

E42 3 RB 53 H10

Svejsemetalanalyse i ca. %:

C	Si	Mn
0,07	0,5	1,1

Mekaniske egenskaber, typiske

Flydespænding, MPa 460

Trækstyrke, MPa 545

Forlængelse, A5 % 27

Charpy V

Prøvetemperatur, °C	Slagsejhed, J
+20	140
0	120
-20	100
-30	80
-40	35

Godkendelser

ABS	3H5, 3Y
BV	3Y HH
DB	10.039.27
DNV	3 YH10
GL	3YH10
LR	3, 3YH15
RINA	3, 3YH10
RS	3YHH
VdTÜV	03004
CE	EN13479

Retningsgivende data for strøm, spænding og økonomi

Ø mm	Længde mm	Strøm A	Bue- spænding V	N. kg svejse- metal pr. kg elek.	B. Antal elek. pr. kg svejsemetal	H. Svejsem. kg pr. time 100% interm.	T. min. sek. pr. elek. max. strøm
3,2	350	100-160	24	0,60	34,0	1,6	66
4,0	450	150-230	28	0,58	17,7	2,5	88
5,0	450	200-320	32	0,60	11,0	4,2	84
5,6	450	250-330	34	0,62	8,7	4,4	96