

Beskrivelse

OK Femax 33.60 er en rutil højtudbytteelektrode med et udbytte på ca. 160%. Den er specielt egnet til svejsning af stående kantsømme, hvor svejsemetallet lægger sig fint og glat imod grundmaterialet. Ved rigtigt valgt strømstyrke og korrekt elektrodeføring er slaggen ofte selvløsnende. Anvendelsesområde: Elektroden er beregnet til svejsning af almindelige konstruktionsstål, beholderplade samt skibsplade.

Udbytte

160%

Svejsestrøm

AC, DC+(-) OCV 50 V



Eksempel på tilsvarende tilsatsmaterialer

TIG: OK Tigrod 12.64
MAG: OK AristoRod™ 12.50, 12.63
Rørtråd: OK Tubrod 15.18, 14.13

Klassifikationer

SFA/AWS A5.1 E7024
EN ISO 2560-A E 42 0 RR 53

Svejsemetalanalyse i ca. %:

C	Si	Mn	P	S
<0,12	0,4	0,7	≤0,03	≤0,02

Mekaniske egenskaber, typiske

Flydespænding, MPa	450
Trækstyrke, MPa	550
Forlængelse, A5 %	28

Charpy V

Prøvetemperatur, °C	Slagsejhed, J
0	55
-20	>28

Godkendelser

ABS	2
BV	2
DB	10.039.11
DNV	2
GL	2
LR	2
VdTÜV	01030
CE	EN 13479

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
2,5	350	85-125	27	0,64	53,0	1,6	43
3,2	450	130-170	30	0,68	23,0	2,2	71
4,0	450	150-230	33	0,68	15,0	3,1	77
5,0	450	200-350	35	0,68	9,5	4,9	78
6,0	450	280-450	36	0,68	6,4	6,4	83