

OK Femax 39.50



Тип покрытия – рутилово-кислое. Высокопроизводительный электрод с повышенным содержанием в покрытии порошка железа, обеспечивающий коэффициент наплавки более 160%. Предназначен для сварки протяженных стыковых и угловых швов в нижнем положении. Может применяться для гравитационной сварки. Формирует идеально гладкую поверхность шва, с которой очень легко удаляется шлак. Сварка выполняется на форсированных режимах. Рекомендуется для сварки углеродистых сталей и судовых сталей категорий от А до Е36.Ток: ~ / = (+ /)Пространственные положения при сварке: 1, 2Напряжение холостого хода: 65 В Выпускаемые диаметры: 3,2; 4,0; 5,0 и 6,0 ммРежимы прокали: 180-220°C, 2 часа

Классификации и одобрения	Типичные характеристики наплавленного металла
Химический состав, %	Механические свойства

EN ISO 2560-A: E 42 2 RA 5 3 AWS A5.1: E7027 ГОСТ 9467: Э50 (условно) ABS: 3Y BV: 3Y DNV.GL: III Y LR: 3YМ

C Mn Si S σ σ KCV

Классификации	AWS A5.1 : E7022 EN ISO 2560-A : E 42 2 RA 5 3 ГОСТ 9467 : Э50 (условно)
Одобрения	ABS 3Y BV 3Y DNV 3 GL 3Y LR 3Y

Одобрения на материалы выдаются с привязкой к заводу изготовителю. Подробную информацию можно получить в представительствах ESAB.

Сварочный ток	AC, DC+-
Тип сплава	Carbon Manganese
Тип покрытия	Rutile-acid covering

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
ISO			
После сварки	430 MPa	520 MPa	28 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
ISO		

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si
0.07	0.7	0.3

Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Кол-во электродов/кг наплавл. Металла	Fusion time per electrode at 90% I max	КПД, %	Производительность наплавки при токе 90% от максимального
3.2 x 450.0 mm	130-170 A	31 V	22.6	69 sec	68 %	2.3 kg/h
4.0 x 450.0 mm	150-230 A	32 V	15.6	71 sec	70 %	3.2 kg/h
5.0 x 450.0 mm	200-350 A	37 V	10.1	65 sec	70 %	5.5 kg/h
6.0 x 450.0 mm	280-400 A	35 V	6.6	86 sec	71 %	6.4 kg/h