

## OK Femax 33.60



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 stål med en trækstyrke op til 540 MPa(Art nr 3360)

<b>Klassifikationer</b>	SFA/AWS A5.1 : E7024 EN ISO 2560-A : E 42 0 RR 53
<b>Godkendelser</b>	ABS 2 CE EN 13479 DB 10.039.11 DNV-GL 2 VdTÜV 01030 Seproz UNA 272581

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

### 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
0.07	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	30 V	23.0	71 sec	68 %	2.2 kg/h
4.0 x 450.0 mm	150-230 A	33 V	15.0	77 sec	68 %	3.1 kg/h
5.0 x 450.0 mm	200-350 A	35 V	9.5	78 sec	68 %	4.9 kg/h
6.0 x 450.0 mm	280-450 A	36 V	6.4	83 sec	68 %	6.4 kg/h