

# OK Femax 33.80



OK Femax 33.80 är en snabbsvetsande högutbyteselektrod (utbyte 160%) av rutiltyp, särskilt lämpad för stående kälsvetsar i grövre material. Elektroden är mycket lätt att tända och återtända och ger en likbent och slät svetsprofil med lätt slagglossning. Aktuella ståltyper är allmänna konstruktionsstål, tryckkärlsstål och fartygsstål i ordinära hållfasthetsklasser. OK Femax 33.80 tillverkas även i längden 700 mm avsedd för svetsning i Fematic-stativ eller andra mekaniska elektrodhållare. Svetsning i Fematic-stativ skall ske med växelström eftersom likström kan orsaka blåsverkan. (Artnr 3380)

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

Godkännanden baseras på fabriken lokaliserad. Vänligen kontakta ESAB för mer information.

|                     |                       |
|---------------------|-----------------------|
| <b>Svetsström</b>   | AC, DC+-              |
| <b>Legeringstyp</b> | Carbon Manganese      |
| <b>Höljtyp</b>      | Rutile thick covering |

## Typiska mekaniska värden

| Villkor      | Sträckgräns | Brottgräns | Förlängning |
|--------------|-------------|------------|-------------|
| <b>ISO</b>   |             |            |             |
| Helsvetsgods | 460 MPa     | 550 MPa    | 27 %        |

## Typical Charpy V-Notch Properties

| Condition    | Testing Temperature | Impact Value |
|--------------|---------------------|--------------|
| <b>ISO</b>   |                     |              |
| Helsvetsgods | 0 °C                | 60 J         |

## Typical Weld Metal Analysis %

| C    | Mn  | Si  |
|------|-----|-----|
| 0.09 | 0.7 | 0.4 |

## Insmälningsdata

| Diameter       | Ström     | Bågspänning | Antal elektroder/kg svetsgods | Smälttid per elektrod vid 90% av maxström | Verkningsgrad % | Insvetstal vid 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                  |