

OK Femax 33.60



Stabelektrode

EN ISO 2560-A	E 42 0 RR 5 3
SFA/AWS A5.1	E 7024
(EN 499)	(E 42 0 RR 5 3)
(DIN 1913)	(E 51 32 RR 11 160)

Kurzcharakteristik

Rutile Hochleistungselektrode mit einer Ausbringung von 160% für Stumpf- und Kehlnähte. Für wirtschaftliches Schweißen mit höheren Schweißgeschwindigkeiten. Ergibt glatte und kerbfreie Nähte bei leicht löslicher Schlacke. Meist angewendet für Kehlnähte und Decklagenschweißungen.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

P235 / S235 - P355 / S355 u. ä.

Rücktrocknung

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn
0,07	0,4	0,7

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Streckgrenze		Festigkeit		Dehnung		Kerbschlagarbeit	
	ReL	N/mm ²	R _m	N/mm ²	A ₅	%	ISO-V	J
U	≥ 420		500-640		≥ 20		≥ 47	≥ 47

Stromeignung

= - ~ U_{Lmin} = 50 V (= +)

Leistungsdaten

Schweißdaten				Kalkulationsdaten bei maximalem Schweißstrom				
Ø mm	Länge mm	Schweißstrom min A	max A	Ausbringen ca. %	kg Schweißgut pro kg Elektroden	Elektroden- anzahl pro kg Schweißgut	kg Schweißgut pro Stunde Brennzeit	Sekunden pro Elektrode
3,2	450	130	170	160	0,68	23	2,2	71
4,0	450	150	230	160	0,68	15	3,1	77
5,0	450	200	350	160	0,68	10	4,9	78
6,0	450	280	450	160	0,68	7	6,4	83

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE, Seproz, ABS, BV, LR, DNV, GL, DB, TÜV