



OK Femax 38.95



Тип покрытия – основное. Высокопроизводительный электрод с высоким содержанием в покрытии порошка железа, обеспечивающий коэффициент наплавки около 240%. Предназначен для высокоскоростной сварки протяженных стыковых и угловых швов толстолистовых конструкций в нижнем положении. Электрод диаметром 6,0 мм применяется для гравитационной сварки, обеспечивая производительность соизмеримую со сваркой под флюсом (до 240 г/мин). Формируют плавный переход то наплавленного валика к основному металлу. Сварка выполняется на форсированных режимах. Рекомендуется для сварки углеродистых сталей с повышенными требованиями к пластическим характеристикам наплавленного металла и судовых сталей категорий до E36. **Ток:** ~ / = (+) **Пространственные положения** при сварке: 1, 2 **Напряжение холостого хода:** 65 В **Выпускаемые диаметры:** 4,0; 5,0 и 6,0 мм **Режимы прокали:** 300-350°C, 2 часа **Классификации и одобрения:**

Типичные характеристики наплавленного металла	Химический состав, %
Механические свойства	C Si S Mn P S σ_t σ_B δ KCV
EN ISO 2560-A: E 38 4 B AWS A5.1: E7028 ГОСТ 9467: Э46А (условно) ABS: 3Y H10 BV: 3Y H10 DNV.GL: III Y H10 LR: 3YM H10 C Si S Mn P S σ_t σ_B δ KCV	max 0,10 1,10 0,45 max 0,030 ≥400 МПа ≥500 МПа ≥22% ≥59 Дж/см ² при -40°C

Одобрения	ABS 3YH5 BV 3YH10 DNV 3 YH10 LR 3YH15
------------------	--

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

Сварочный ток	AC, DC+
Диффузионный водород	<8.0 ml/100g
Тип сплава	Carbon - Manganese
Тип покрытия	Zircon Basic

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
4.0 x 450.0 mm	170-240 A	35 V	14.9	67 sec	67 %	3.6 kg/h
5.0 x 450.0 mm	330-400 A	40 V	6.6	63 sec	70 %	9.0 kg/h
6.0 x 450.0 mm	400-520 A	50 V	4.2	65 sec	71 %	13.3 kg/h