

## OK 43.39



No Long Description Available.

<b>Classificazioni</b>	SFA/AWS A5.1 : E6013 EN ISO 2560-A : E 42 0 RR 12
<b>Approvazioni</b>	CE EN13479 VdTUV 18801

Le approvazioni si basano sulla localizzazione della fabbrica. Contatta ESAB per maggiori informazioni.

<b>Corrente di saldatura</b>	AC, DC+-
<b>Tipo di lega</b>	Carbon Steel
<b>Tipo di rivestimento</b>	Rutile

### Dati deposito

Diametro	Amp	Volt	Numero di elettrodi/kg di metallo saldato	Tempo di fusione per elettrodo al 90% I max	Efficienza %	Tasso di deposito al 90% I max
2.0 x 300.0 mm	50-80 A	23 V	167	36 sec	54 %	0.6 kg/h
2.5 x 300.0 mm	50-110 A	25 V	108	42 sec	54 %	0.8 kg/h
2.5 x 350.0 mm	50-110 A	25 V	88	46 sec	54 %	0.9 kg/h
3.2 x 450.0 mm	80-140 A	26 V	40.5	74 sec	54 %	1.3 kg/h
4.0 x 450.0 mm	120-210 A	27 V	27	76 sec	54 %	1.9 kg/h
5.0 x 450.0 mm	170-290 A	26 V	17	87 sec	56 %	2.5 kg/h