

## OK Femax 33.80 Fematic



High-recovery rutile electrode for high productivity welding of fillets in the horizontal-vertical position. Particularly suitable for welding thick plates and for long run-out lengths. Good bead appearance. Easy slag removal.

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

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 Manganese
<b>Tipo di rivestimento</b>	Rutile thick covering

### Proprietà tensili tipiche

Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
<b>ISO</b>			
Come saldato	460 MPa	550 MPa	27 %

### Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
<b>ISO</b>		
Come saldato	0 °C	60 J

### analisi tipica del deposito

C	Mn	Si
0.09	0.7	0.4

### 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
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