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 толстостенных листовых конструкций в нижнем положении. Электрод диаметром 6,0 мм применяться 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 Е36. Ток: ~ / = (+)   Пространственные положения при сварке: 1, 2 Напряжение холостого хода: 65 В Выпускаемые диаметры: 4,0; 5,0 и 6,0 мм Режимы прокалки: 300-350°С, 2 часа<table border="1" cellspacing="0" cellpadding="0" style="border-collapse: collapse; border: none;"> <tbody><tr style="height: 20.3pt;"> <td rowspan="2" style="border: 1pt solid windowtext; padding: 0cm 5.4pt; height: 20.3pt;"> <p align="center" style=" text-align: center; ">Классификации и одобрения </td> <td colspan="2" style="border-top: 1pt solid windowtext; border-right: 1pt solid windowtext; border-bottom: 1pt solid windowtext; border-image: initial; border-left: none; padding: 0cm 5.4pt; height: 20.3pt;"> <p align="center" style=" text-align: center; ">Типичные характеристики наплавленного металла </td> </tr> <tr style="height: 23.95pt;"> <td style="border-top: none; border-left: none; border-bottom: 1pt solid windowtext; border-right: 1pt solid windowtext; padding: 0cm 5.4pt; height: 23.95pt;"> <p align="center" style=" text-align: center; ">Химический состав, % </td> <td style="border-top: none; border-left: none; border-bottom: 1pt solid windowtext; border-right: 1pt solid windowtext; padding: 0cm 5.4pt; height: 23.95pt;"> <p align="center" style=" text-align: center; ">Механические свойства </td> </tr> <tr> <td valign="top" style="border-right: 1pt solid windowtext; border-bottom: 1pt solid windowtext; border-left: 1pt solid windowtext; border-image: initial; border-top: none; padding: 0cm 5.4pt;"> <p style=" ">EN ISO 2560-A: <p style=" ">E 38 4 B 7 3 H10 <p style=" ">AWS A5.1: E7028 <p style=" ">ГОСТ 9467: Э46А (условно) <p style=" ">ABS: 3Y H10 <p style=" ">BV: 3Y H10 <p style=" ">DNV.GL: III Y H10 <p style=" ">LR: 3YM H10 </td> <td valign="top" style="border-top: none; border-left: none; border-bottom: 1pt solid windowtext; border-right: 1pt solid windowtext; padding: 0cm 5.4pt;"> <p style=" ">C   max 0,10 <p style=" ">Mn   1,10 <p style=" ">Si   0,45 <p style=" ">P   max 0,030 <p style=" ">S   max 0,030 </td> <td valign="top" style="border-top: none; border-left: none; border-bottom: 1pt solid windowtext; border-right: 1pt solid windowtext; padding: 0cm 5.4pt;"> <p style=" ">σт ≥400 МПа <p style=" ">σв 500 МПа <p style=" ">δ   ≥22% <p style=" ">KCV: <p style=" ">≥59 Дж/см² при -40°С </td> </tr> </tbody></table>

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

410172-ru_RU-FactSheet_Main-01 2023-04-26