# OK Femax 39.50

Тип покрытия – рутилово-кислое. Высокопроизводительный электрод с повышенным содержанием в покрытии порошка железа, обеспечивающий коэффициент наплавки более 160%. Предназначен для сварки протяженных стыковых и угловых швов в нижнем положении. Может применяться для гравитационной сварки. Формирует идеально гладкую поверхность шва, с которой очень легко удаляется шлак. Сварка выполняется на форсированных режимах. Рекомендуется для сварки углеродистых сталей и судовых сталей категорий от A до E36.Ток: ~ / = (+ /   )Пространственные положения при сварке: 1, 2Напряжение холостого хода: 65 В Выпускаемые диаметры: 3,2; 4,0; 5,0 и 6,0 мм Режимы прокалки: 180-220°C, 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 42 2 RA 5 3 <p style=" ">AWS A5.1: E7027 <p style=" ">ГОСТ 9467: Э50 (условно) <p style=" ">ABS: 3Y <p style=" ">BV: 3Y <p style=" ">DNV.GL: III Y <p style=" ">LR: 3YM </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             0,09 <p style=" ">Mn           0,75 <p style=" ">Si             0,25 <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  430 МПа <p style=" ">σв  520 МПа <p style=" ">δ    26% <p style=" ">KCV: <p style=" ">81 Дж/см<sup>2</sup> при -20°C <p style=" ">69 Дж/см<sup>2</sup> при -30°C </td> </tr> </tbody></table>

| | |
|---|---|
| **Классификации** | AWS A5.1 : E7022<br>EN ISO 2560-A : E 42 2 RA 5 3<br>ГОСТ 9467 : Э50 (условно) |
| **Одобрения** | ABS 3Y<br>BV 3Y<br>DNV 3<br>GL 3Y<br>LR 3Y |

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

| | |
|---|---|
| **Сварочный ток** | AC, DC+- |
| **Тип сплава** | Carbon Manganese |
| **Тип покрытия** | Rutile-acid covering |

**Механические свойства при растяжении**

| Состояние | Предел текучести | Предел прочности при растяжении | Удлинение |
|---|---|---|---|
| **ISO** | | | |
| После сварки | 430 MPa | 520 MPa | 28 % |

**Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи**

| Состояние | Температура испытания | Работа удара |
|---|---|---|
| **ISO** | | |

**Хим. состав наплавленного металла**

| C | Mn | Si |
|---|---|---|
| 0.07 | 0.7 | 0.3 |

**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 |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 3.2 x 450.0 mm | 130-170 A | 31 V | 22.6 | 69 sec | 68 % | 2.3 kg/h |
| 4.0 x 450.0 mm | 150-230 A | 32 V | 15.6 | 71 sec | 70 % | 3.2 kg/h |
| 5.0 x 450.0 mm | 200-350 A | 37 V | 10.1 | 65 sec | 70 % | 5.5 kg/h |
| 6.0 x 450.0 mm | 280-400 A | 35 V | 6.6 | 86 sec | 71 % | 6.4 kg/h |



410173-ru_RU-FactSheet_Main-01 2023-04-26