

**Klasyfikacja:**

EN 499-95 E 42 0 RR 53  
 AWS A5.1-91 E 7024  
 DIN 1913-84 E 51 22 RR11 140  
 ISO 2560-73 E 51 2 RR 140 25

# Maxeta 10

**Opis:**

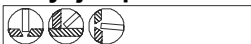
Maxeta 10 jest rutyłową elektrodą z dodatkiem proszku żelaznego w utulinie. Jest to elektroda o dużym uzysku – 135%. Zalecana do wysokowydajnego spawania średnich i grubych elementów z niskowęglowej stali konstrukcyjnej. Maxeta 10 przeznaczona jest do wykonania spoin pachwinowych o płaskim profilu i grubości spoiny w przedziale 3,5-4,0 mm. Elektroda posiada dobre cechy spawalnicze zarówno w pozycjach poziomo-pionowych jak i pułapowej. Maxeta 10 zapewnia dobry wygląd lica spoiny, minimalny rozprysk i samousuwalny żużel.

**Typ utuliny:**

Rutyłowa

**Uzysk:**

135%

**Pozycje spawania:****Prąd spawania:**

AC, OCV ≥ 65V

DC +/-

Warstwa przetopowa: DC-

**Suszenie:**

100-120°C, 2 godz.

**Orientacyjny skład chemiczny w %**

C	Si	Mn
0,07	0,6	0,6

**Właściwości mechaniczne:**

Granica plastyczności, R<sub>e</sub>: 470 N/mm<sup>2</sup>  
 Wytrzymałość na rozciąganie, R<sub>m</sub>: 570 N/mm<sup>2</sup>  
 Wydłużenie, A<sub>5</sub>: 24%  
 Udarność, CV: 0°C • ≥ 50 J

**Dopuszczenia:**

ABS 2  
 BV 2, 2Y  
 CL  
 DNV 2  
 Force E51 2RR  
 GL 2Y  
 LR 2, 2Y  
 MRS 2  
 RINA E 42 2  
 SVK SS 3203  
 Inspecta E 51 21 HX3  
 UDT

**Parametry spawania / pakowanie:**

Parametry spawania					Pakowanie			Dane przy max. prądzie spawania	
Średnica mm	Długość mm	Numer katalogowy	Nateżenie A	Napięcie V	Waga paczki kg	Waga kartonu kg	Ilość sztuk w paczce	Kg stopiwa /kg elektrody	Ilość elektrod /kg stopiwa
2,5	350	7202-2500	90-125	28	2,25	13,5	70	0,70	49,0
3,25	450	7202-3200	130-180	29	6,0	18,0	101	0,73	24,0
4,0	450	7202-4000	140-220	30	6,0	18,0	68	0,65	19,0
5,0	450	7202-5000	190-310	31	6,0	18,0	45	0,66	12,0