

**Klasyfikacja:**

EN 499-95	E 42 0 RR 74
AWS A5.1-91	E 7024
DIN 1913-84	E 51 22 RR11 190
ISO 2560-73	E 51 2 RR 190 32

Maxeta 11

Opis:

Maxeta 11 jest rutyłową elektrodą z dodatkiem proszku żelaznego w otulinie. Jest to elektroda o uzysku – 190% przeznaczona do wysokowydajnego spawania grubych konstrukcji ze stali niskowęglowych. Elektroda zalecana jest szczególnie do szybkiego spawania spoin pachwinowych w pozycji podłonej i nabocznej oraz spoin czołowych w pozycji podłonej. Elektroda zapewnia płaski profil spoiny o gładkim przejściu między spoiną a materiałem rodzimym. Elektroda daje stabilny, spokojny łuk, pozostawia gładkie lico spoiny przy samousuwalnym żużlu i minimalnym rozprysku. Daje również dobre rezultaty przy spawaniu materiałów gruntowanych. Maxeta 11 jest specjalnie zaprojektowana jako elektroda o niskiej emisji szkodliwych dla środowiska dymów spawalniczych.

Typ otuliny:

Rutyłowa

Uzysek:

190%

Pozycje spawania:**Prąd spawania:**AC, OCV \geq 65V

DC +/-

Warstwa przetopowa: DC-

Suszenie:

100-120°C, 2 godz.

Orientacyjny skład chemiczny w %

C	Si	Mn
0,08	0,6	0,9

Właściwości mechaniczne:Granica plastyczności, R_e : 500 N/mm²

Wytrzymałość

na rozciąganie, R_m : 580 N/mm²Wydłużenie, A_5 : 24%Udarność, CV: 0°C • \geq 50 J**Dopuszczenia:**

ABS	2
BV	2
CL	
DNV	2
Force	E51 2RR
GL	2Y
LR	2, 2Y
MOD(Navy)	MS \leq 25 mm
MRS	2
RINA	E 51 2
SVK	SS 3203
Inspecta	E 51 21 HX 3
UDT	

Parametry spawania / pakowanie:

Parametry spawania					Pakowanie			Dane przy max. Prądzie spawania	
Srednica mm	Długość mm	Numer katalogowy	Natężenie A	Napięcie V	Waga paczki kg	Waga kartonu kg	Ilość sztuk w paczce	Kg stopiwa /kg elektrody	Ilość elektrod /kg stopiwa
3,25	450	7204-3200	130-170	28	6,0	18,0	86	0,72	22,0
4,0	450	7204-4000	150-260	31	6,0	18,0	58	0,73	13,4
4,5	450	7204-4500	170-335	34	6,0	18,0	47	0,73	10,6
5,0	450	7204-5000	200-390	35	5,8	17,4	34	0,72	8,3
5,6	450	7204-5600	230-350	32	6,0	18,0	30	0,73	7,3
6,0	450	7204-6000	300-450	35	6,0	18,0	26	0,72	6,6