

**Klasyfikacja:**

pr EN 757-92 E 69 5 Mn 2NiMo B 73 H5
 AWS A5.5-89 ~E 11018-M
 DIN 8529-81 EY 69 76 Mn 2Ni Mo B H5

Maxeta 110

Opis:

Maxeta 110 jest cyrkonowo-zasadową, niskowodorową elektrodą o uzysku 160%, przeznaczoną do spawania niskostopowych stali o wysokiej wytrzymałości i granicy plastyczności rzędu 700 N/mm². Stopiwo posiada dobrą odporność na kruche pęknięcie w temperaturze do -60°C. Maxeta 110 stosowana jest do wysokowydajnego spawania grubych blach. Uzyskuje się spoiny pachwinowe o regularnym profilu i gładkim przejściu do materiału rodzimego. Kombinacja wysokiej wytrzymałości, dobrej twardości i dużej wydajności powoduje, że elektroda ta jest odpowiednia do konstrukcji nawodnych, dźwigów, kadłubów łodzi podwodnych i sprzętu naziemnego.

Typ otuliny:

Cyrkonowo-zasadowa

Uzysk:

160%

Pozycje spawania:**Prąd spawania:**

AC, OCV ≥ 70 V

DC +

Warstwa przetopowa: DC-

Suszenie:

350-400°C, 2 godz.

Orientacyjny skład chemiczny w %

C	Si	Mn	P	S	Ni	Mo
0,05	0,4	1,2	0,015	0,015	2,6	0,5

Właściwości mechaniczne:Granica plastyczności, R_e: 750 N/mm²

Wytrzymałość

na rozciąganie, R_m: 800 N/mm²Wydłużenie, A₅: 20%

Udarność, CV: -40°C • > 75 J

Zawartość wodoru na 100g stopiwa:

< 5 ml

Dopuszczenia:

DNV 4Y 69 H5

UDT

Parametry spawania / pakowanie:

Parametry spawania					Pakowanie			Dane przy max. prądzie spawania	
Srednica 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
4,0	450	7211-4000	170-240	28	5,5	16,5	56	0,75	14,0
4,5	450	7211-4500	190-280	29	5,5	16,5	44	0,75	11,0
5,0	450	7211-5000	225-355	30	5,5	16,5	36	0,75	9,0