

**Klasyfikacja:**EN 499-95
AWS A5.1-91E 42 2 RR 74
E 7024

Maxeta 11S

Opis:

Maxeta 11S jest rutyłową elektrodą z dodatkiem proszku żelaznego w otulinie. Jest to elektroda o uzysku – 175% przeznaczona do wysokowydajnego spawania grubych konstrukcji ze stali niskowęglowych. Elektroda zalecana jest szczególnie do sztywnego spawania spoin pachwinowych w pozycji podolnej i nabocznej oraz spoin czołowych w pozycji podolnej. 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 11S jest specjalnie zaprojektowana jako elektroda o niskiej emisji szkodliwych dla środowiska dymów spawalniczych.

Typ otuliny:

Rutyłowa

Uzysk:

175%

Pozycje spawania:**Prąd spawania:**

AC, DC+

OCV \geq 50V**Suszenie:**

100-120°C, 2 godz.

Orientacyjny skład chemiczny w %

C	Si	Mn
0,06	0,4	0,9

Właściwości mechaniczne:Granica plastyczności, R_e : 530 N/mm²

Wytrzymałość

na rozciąganie, R_m : 570 N/mm²Wydłużenie, A_5 : 23%

Udarność, CV: -20°C • 55 J

Dopuszczenia:

DNV	3
GL	3Y
LR	3, 3Y
RINA	E 42 2

Parametry spawania / pakowanie:

Parametry spawania					Pakowanie			Dane przy max. Prądzie spawania	
Średnica 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
3,2	450	7200-3200	120-150	30	6,0	18,0			
4,0	450	7200-4000	130-230	33	6,0	18,0		0,71	13,5
4,5	450	7200-4500	140-250	36	6,0	18,0		0,73	10,8
4,5	600	7200-4560	140-250	36	14,0	392,0			
4,5	700	7200-4570	140-240	36	16,0	448,0			
5,0	450	7200-5000	170-310	37	5,8	17,4		0,72	8,5