

**Klasyfikacja:**

EN 499-95
 AWS A5.1-91
 DIN 1913-84
 ISO 2560-73

E 42 0 RR 73
 E 7024
 E 51 22 RR11 160
 E 51 2 RR 160 32

Maxeta 16

Opis:

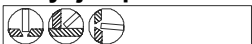
Maxeta 16 jest rutyłową elektrodą z dodatkiem proszku żelaznego w utulinie. Jest to wysokowydajna elektroda o uzysku 160% przeznaczona do spawania w pozycji podolnej, nabocznej i naściennej grubych konstrukcji ze stali niskowęglowych. Elektroda została tak zaprojektowana aby uzyskać możliwie najwyższą wydajność przy spawaniu spoin pachwinowych w przedziale grubości 3,0-4,0mm. Spoiny pachwinowe mogą być wykonywane na materiale gruntowanym bez obawy wystąpienia porowatości spoiny lub podtopień. Tak jak i inne elektrody o dużym uzysku produkowane przez Elgę, Maxeta 16 charakteryzuje się łatwousuwalnym żużlem i bardzo niską emisją dymów spawalniczych.

Typ utuliny:

Rutyłowa

Uzysk:

160%

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
0,07	0,5	0,7

Właściwości mechaniczne:Granica plastyczności, R_e: 470 N/mm²

Wytrzymałość

na rozciąganie, R_m: 560 N/mm²Wydłużenie, A₅: 24%

Udarność, CV: 0°C • 50 J

Dopuszczenia:

ABS	2
BV	2, 2Y
CL	
DNV	2
Force	E 51 2RR
GL	2Y
LR	2, 2Y
MRS	2
SVK	SS 3203
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
3,25	450	7205-3200	130-180	28	6,0	18,0	91	0,72	21,0
4,0	450	7205-4000	150-235	31	6,0	18,0	60	0,71	13,9
5,0	450	7205-5000	200-320	31	6,0	18,0	39	0,71	9,4
6,0	450	7205-6000	290-420	36	6,0	18,0		0,72	6,3