

**Klasyfikacja:**

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

E 42 2 RB 53 H10  
E 7028  
E 51 33 B(R)12 150  
E 51 3 B 150 36 (H)

# Maxeta 20

**Opis:**

Maxeta 20 jest zasadowo-rutyłową niskowodorową elektrodą z proszkiem żelaznym w otulinie, o uzysku 140%, przeznaczoną do spawania grubych elementów ze stali konstrukcyjnej. Elektroda jest szczególnie odpowiednia do wykonywania spoin pachwinowych w pozycji nabocznej. Umożliwia wykonanie długich spoin pachwinowych o małych grubościach przy dużych prędkościach spawania. Maxeta 20 daje bardzo płaski profil spoiny oraz gładkie przejście pomiędzy spoiną a materiałem rodzimym. Zapewnia stabilny łuk, minimalny rozprysk, pozostawia bardzo ładną powierzchnię spoiny z łatwosuwalnym żużlem. Zapewnia dobre rezultaty przy spawaniu blach pokrytych gruntem czasowej ochrony bez występowania podtopień oraz porowatości spoiny.

**Typ otuliny:**

Zasadowo-rutyłowa

**Uzysk:**

150%

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

DC +/-

Warstwa przetopowa: DC-

**Suszenie:**

300°C, 2 godz.

**Orientacyjny skład chemiczny w %**

C	Si	Mn	P	S
0,05	0,4	1,1	0,010	0,010

**Właściwości mechaniczne:**Granica plastyczności,  $R_e$ : 480 N/mm<sup>2</sup>

Wytrzymałość

na rozciąganie,  $R_m$ : 550 N/mm<sup>2</sup>Wydłużenie,  $A_5$ : 27%

Udarność, CV: -30°C • 70 J

-40°C • 40 J

**Zawartość wodoru na 100g stopiwa:**

&lt; 10 ml

**Dopuszczenia:**

CL

DNV

3YH5

Force

E51 3B(H)

LR

3, 3Y, H

**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	7208-3200	110-160	28	5,5	16,5	90	0,6	26,0
4,0	450	7208-4000	150-210	31	5,5	16,5	59	0,6	17,0
4,5	450	7208-4500	170-260	31	5,5	16,5	46	0,6	13,0
4,5	600	7208-4560	170-220	31	14,0	392,0		0,65	9,7
5,0	450	7208-5000	220-260	32	5,5	16,5	38	0,6	12,0