

**Klasyfikacja:**

EN 499-95 E 42 4 B 73 H5
 AWS A5.1-91 E 7028
 DIN 1913-84 E 51 43 B12 170
 ISO 2560-73 E 51 4 B 170 36 (H)

Maxeta 21

Opis:

Maxeta 21 jest cyrkonowo-zasadową, niskowodorową elektrodą z proszkiem żelaznym w otulinie, o uzysku 170%, do stali konstrukcyjnej i okrętowej. Zalecana do szybkiego i łatwego spawania w pozycji podolnej, pracuje dobrze zarówno przy prądzie stałym jak i przemiennym. Maxeta 21 może być użyta do spawania blach pokrytych gruntem czasowej ochrony bez występowania podtopień oraz porowatości spoiny. Daje dobre własności mechaniczne złącza.

Typ otuliny:

Cyrkonowo-zasadowa

Uzysk:

170%

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

DC +/-

Warstwa przetopowa: DC-

Suszenie:

300-350°C, 2 godz.

Orientacyjny skład chemiczny w %

C	Si	Mn	P	S
0,04	0,4	1,1	0,010	0,010

Właściwości mechaniczne:Granica plastyczności, R_e : 480 N/mm²

Wytrzymałość

na rozciąganie, R_m : 560 N/mm²Wydłużenie, A_5 : 24%Udarowość, CV: -20°C \geq 150 J-40°C \geq 70 J**Zawartość wodoru na 100g stopiwa:**

< 5 ml

Dopuszczenia:

ABS 3, 3Y
 DNV 3YH5
 Force E 51 3B(H)
 GL 3Y H10
 LR 3, 3Y, H
 SVK SS 3211-H10
 Inspecta E 51 43 H10 3
 UDT
 CL

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	7206-3200	100-190	24	6,0	18,0	93	0,72	23,0
4,0	450	7206-4000	170-240	30	5,5	16,5	55	0,72	14,0
4,5	450	7206-4500	190-290	31	6,0	18,0	51		
5,0	450	7206-5000	225-355	33	5,5	16,5	37	0,74	10,0
5,0	600	7206-5060	225-280	33	14,0	392,0	72		
6,0	450	7206-6000	300-430	35	6,0	18,0	28	0,72	7,0