

**Klasyfikacja:**

EN 499-95 E 42 3 B 74 H10  
 AWS A5.1-91 E 7028  
 DIN 1913-84 E 51 54 B12 240  
 ISO 2560-73 E 51 4 B 240 46 (H)

# Maxeta 22

**Opis:**

Maxeta 22 jest cyrkonowo-zasadową, niskowodorową elektrodą z proszkiem żelaznym w otulinie o uzysku 240%, przeznaczoną do wysokowydajnego spawania w pozycji podolnej grubych elementów ze stali konstrukcyjnej i o podwyższonej wytrzymałości. Wskaźniki ekonomiczne elektrody są porównywalne ze wskaźnikami przy spawaniu łukiem krytym pod topnikiem. Maxeta 22 spawa zarówno przy prądzie stałym jak i przemiennym, ale zalecana jest do spawania prądem przemiennym. Spoiwo o bardzo dobrych własnościach mechanicznych.

**Typ otuliny:**

Cyrkonowo-zasadowa

**Uzysk:**

240%

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

DC +

Warstwa przetopowa: DC-

**Suszenie:**

350-400°C, 2 godz.

**Orientacyjny skład chemiczny w %**

C	Si	Mn	P	S
0,05	0,5	1,0	0,010	0,010

**Właściwości mechaniczne:**Granica plastyczności, R<sub>e</sub>: 450 N/mm<sup>2</sup>

Wytrzymałość

na rozciąganie, R<sub>m</sub>: 560 N/mm<sup>2</sup>Wydłużenie, A<sub>5</sub>: 26%Udarność, CV: -30°C •  $\geq$  110 J-40°C •  $\geq$  60 J**Zawartość wodoru na 100g stopiwa:**

&lt; 10 ml

**Dopuszczenia:**

ABS 3, 3Y  
 BV 3, 3Y, HH  
 CL  
 DNV 4Y H5  
 Force E 51 3 B(H)  
 GL 3Y H5  
 LR 3, 3Y H  
 MRS 6 HH  
 SVK SS 3211-H10  
 Inspecta E 51 53 H10 4  
 UDT

**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
4,0	450	7207-4000	190-240	33	5,90	17,70	49	0,74	15,0
4,5	450	7207-4500	220-320	34	5,00	15,00	34	0,75	9,0
5,0	450	7207-5000	240-360	34	5,50	16,50	26	0,76	7,0
5,0	600	7207-5060	240-340	34	14,00	392,00	50	0,75	6,0
6,0	450	7207-6000	300-470	39	5,20	15,60	17	0,75	4,0
6,0	600	7207-6060	300-450	39	14,00	392,00	35	0,75	3,0