

**Klasyfikacja:**

EN 499  
 AWS A5.5-89  
 DIN 8529-81  
 ISO 2560-73

E 50 6 1Ni B 33 H5  
 ~E 7018-G  
 EY 46 77 1Ni B H5  
 ~E 51 5 B 160 36 (H)

# Maxeta 24

**Opis:**

Maxeta 24 jest cyrkonowo-zasadową, niskowodorową elektrodą dającą stopiwo o zawartości 0,9% Ni. Przeznaczona jest do wykonywania spoin doczołowych i pachwinowych w pozycji podolnej, nabocznej i naściennej. Zapewnia dobrą odporność stopiwa na kruche pęknięcia w temperaturze do -60°C. Maxeta 24 jest kontrolowana przy pomocy testu CTOD i jest odpowiednia do konstrukcji nawodnych.

**Typ otuliny:**

Cyrkonowo-zasadowa

**Uzysk:**

160%

**Pozycje spawania:****Prąd spawania:**

AC, OCV ≥ 70 V

DC +

Warstwa przetopowa: DC-

**Suszenie:**

300-350°C, 2 godz.

**Orientacyjny skład chemiczny w %**

C	Si	Mn	P	S	Ni
0,05	0,3	1,1	0,010	0,010	0,8

**Właściwości mechaniczne:**Granica plastyczności, R<sub>e</sub>: 570 N/mm<sup>2</sup>

Wytrzymałość

na rozciąganie, R<sub>m</sub>: 630 N/mm<sup>2</sup>Wydłużenie, A<sub>5</sub>: 25%

Udarność, CV: -50°C • ≥ 80 J

**Zawartość wodoru na 100g stopiwa:**

&lt; 5 ml

**Dopuszczenia:**

ABS 4Y 40 H5

CL 3YHH

DNV 4Y H5

Force E 51 5B(H)

LR 3Y, HH, CMnLT 4 0

MRS 3Y HH-50

SVK SS 3212-H10

Inspecta E 51 65 H10 3

UDT

**Parametry spawania / pakowanie:**

Parametry spawania					Pakowanie			Dane przy max. prądzie spawania	
Srednica 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	7209-3200	80-150	26	6,0	18,0	120	0,72	32,0
4,0	450	7209-4000	170-240	29	5,5	16,5	56	0,74	15,0
5,0	450	7209-5000	225-355	33	5,5	16,5	38	0,74	10,0
5,0	450	7209-5060			5,5	16,5			