

**Klasyfikacja:**

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

E 42 2 RA 73
E 7027
E 51 33 AR11 160
E 51 3AR 160 35

Maxeta 5

Opis:

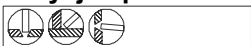
Maxeta 5 jest kwaśno-rutyłową elektrodą z dodatkiem proszku żelaznego w otulinie, o uzysku 160%, przeznaczona do spawania niskowęglowych stali konstrukcyjnych w pozycji podolnej, nabocznej i naściennej. Elektroda została tak zaprojektowana, aby uzyskać dużą prędkość topienia i możliwość wykonania długich spoin pachwinowych o małej grubości. Zalecana jest szczególnie do blach, których powierzchnia była gruntowana lub zawiera zanieczyszczenia w postaci rdzy, farby czy zgorzeliiny walcowniczej itd. Zarówno dobry wygląd lica spoiny jak i również wyjątkowo gładkie przejście między spoiną a materiałem rodzimym czynią Maxetę 5 odpowiednim wyborem w przypadkach, gdy wymagana jest wysoka wytrzymałość zmęczeniowa połączeń.

Typ otuliny:

Rutyłowo-kwaśna

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	0,2	0,9

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

Wytrzymałość

na rozciąganie, R_m : 540 N/mm²Wydłużenie, A_5 : 24%Udarność, CV: -20°C • \geq 70 J**Dopuszczenia:**

ABS	3
BV	3, 3Y
DB	
DNV	3
Force	E 51 3AR
GL	3Y
LR	3, 3Y
MRS	3
SVK	SS 3201
Inspecta	E 51 32 HX 3
TÜV	
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	7201-3200	110-170	32	6,0	18,0	98	0,73	22,1
4,0	450	7201-4000	150-240	35	6,0	18,0	55	0,71	14,5
4,5	600	7201-4560	170-250	31	14,0	392,0		0,72	8,6
5,0	450	7201-5000	200-360	37	6,0	18,0	36	0,71	9,2
5,0	600	7201-5060	200-340	37	14,0	392,0		0,72	6,9
5,0	700	7201-5070	200-330	37	16,0	448,0		0,73	5,7