

OK Femax™ 33.80

Eletrodo rutilico para aços de baixo e médio teor de carbono



DESCRIÇÃO GERAL

Soldagem em plano, pelo sistema “de contato”, em juntas de topo ou de ângulo; grande quantidade de pó de ferro no revestimento, fácil abertura de arco, alta velocidade de soldagem, belo acabamento, grande produtividade.

GRANDE PRODUTIVIDADE

CLASSIFICAÇÃO

AWS/ASME SFA 5.1 E 7024

HOMOLOGAÇÕES

ABS
BV
DNV
LR

COMPOSIÇÃO QUÍMICA

(Metal depositado: Valores médios estatísticos)

Elemento	Valor típico	Resistência à Tração	Alongamento
C	0,07	550 - 600 MPa	25 - 30%
Si	0,40		
Mn	0,70		

PROPRIEDADES MECÂNICAS

(Valores típicos/ASME)

DADOS DE SOLDAGEM

Tipo de Corrente	Tensão	Posições de soldagem	Diâm (mm)	Faixa de Corrente
CA ≥ 50 V	25 - 38V		3,25	130 - 170
CC + ou -			4	140 - 230
			5	210 - 350
			6	270 - 430

DADOS DE EMBALAGEM

Dimensão do Eletrodo	Tipo de Embalagem	Referência
3,25 x 450 mm	Lata 20 Kg	0300027
4,00 x 450 mm	Lata 20 Kg	0300626
5,00 x 450 mm	Lata 20 Kg	0300275
6,00 x 450 mm	Lata 20 Kg	0300224



CONSULTE A ESAB OU SEUS REVENDEDORES EM TODO TERRITÓRIO NACIONAL

Belo Horizonte (MG) Tel.: (31) 2191-4970 Fax: (31) 2191-4976 vendas_bh@esab.com.br
São Paulo (SP) Tel.: (11) 2131-4300 Fax: (11) 5522-8079 vendas_sp@esab.com.br
Rio de Janeiro (RJ) Tel.: (21) 2141-4333 Fax: (21) 2141-4320 vendas_rj@esab.com.br
Porto Alegre (RS) Tel.: (51) 2121-4333 Fax: (51) 2121-4312 vendas_pa@esab.com.br
Salvador (BA) Tel.: (71) 2106-4300 Fax: (71) 2106-4320 vendas_sa@esab.com.br

esab.com.br

ESAB se reserva o direito de introduzir melhorias nas características técnicas de seus produtos sem prévio aviso.