



Maxeta 10

Electrodo- SMAW- MMA

No Aleado- Gran Rendimiento

Clasificación:

AWS: A5.1-91
EN 499-95

E 7024
E 42 0 RR 53

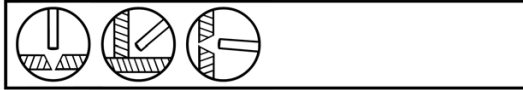
Aprobaciones:

GL (2Y), MRS (2), ABS (2), BV (2, 2Y), DNV (2), UDT, LR (2m, 2Ym), CL, RINA (E 42 2), SVK, Inspecta, Force.

Descripción:

El Maxeta 10 es un electrodo con recubrimiento rutilo, y polvo de hierro, con una deposición de metal del 135%. Está pensado para soldar aceros de construcción general en secciones de espesor medio. El diseño del electrodo ha sido optimizado para producir excelentes soldaduras en ángulo con gargantas de entre 3,5- 4,0mm. El Maxeta 10 produce un cordón con finas aguas, pocas proyecciones, y la escoria salta fácilmente.

Posiciones de Soldadura:



Tipo de Revestimiento:

Rutilo

Metal depositado:

135%

Temperatura de Reacondicionamiento:

100-120° C, 2h

Corriente de Soldadura:

DC +/-, AC, OCV ≥ 65V

Composición Química Típica, wt. %

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	
	0,40	0,40					Min.
0,07	0,70	0,60	0,020	0,010			Tip.
0,10	0,80	0,80	0,030	0,020	0,10	0,20	Max.

Mo	Cu	V	Nb	
				Min.
				Tip.
0,10	0,20	0,05	0,05	Max.

Propiedades Mecánicas

	Especificado	Típico
Limite elástico, Rp0.2%:	≥420 N/ mm2	470 N/ mm2
Tensión de rotura, Rm:	510-560 N/ mm2	570 N/ mm2
Alargamiento, A5	≥22%	24%
Valores de Impacto (Charpy):	0°C • ≥47J	0°C • 50J

Datos del Producto:

Diam. mm	Longitud mm.	Referencia	Amps.	Volts.	Kg. metal/ Kg. electrodos	Elect. Por Kg. De metal	Kg. metal depos./ hora	Quemado Electrodo (seg)
2,50	350	72022500	90-125	28	0,70	45	1,6	46
3,25	450	72023200	130-160	29	0,73	23	2,2	61
4,00	450	72024000	140-220	30	0,65	17	2,6	73
4,50	600	72024560						
5,00	450	72025000	190-310	31	0,66	11	3,7	78
5,00	700	72025070	190-260	31	0,64	7	3,3	140