



Maxeta 20

Electrodo- SMAW- MMA

No Aleado- Gran Rendimiento

Clasificación:

AWS: A5.1-91
EN 499-95

E 7028
E 42 3 RB 53 H10

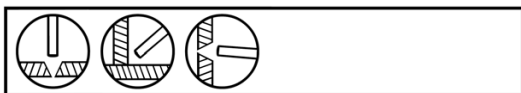
Aprobaciones:

LR (3m, 3Ym H10), DNV (3YH5), CL, Force.

Descripción:

El Maxeta 20 es un electrodo con recubrimiento básico-rutilo, y polvo de hierro, con una deposición de metal del 150%. Está diseñado para soldar secciones gruesas de aceros de construcción. Es particularmente bueno en soldaduras en ángulo capacitando al operario para conseguir cordones más largos con altas tasas de deposición. El aspecto del cordón es excelente al tener una suave transición con el material de base. El electrodo tiene un arco muy estable, deja un magnifico aspecto de cordón, con pocas proyecciones, y un sencillo retirado de la escoria. Funciona igualmente bien en superficies imprimadas.

Posiciones de Soldadura:



Tipo de Revestimiento:

Básico-Rutilo

Metal depositado:

150%

Contenido en hidrógeno/ 100 g:

< 10 ml

Temperatura de Reacondicionamiento:

300° C, 2h

Corriente de Soldadura:

DC +/-, AC, OCV ≥ 65V

Composición Química Típica, wt. %

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	
	0,20	0,90					Min.
0,05	0,40	1,10	0,010	0,010			Tip.
0,10	0,70	1,50	0,030	0,025	0,10	0,10	Max.

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

Propiedades Mecánicas

	Especificado	Típico
Limite elástico, Rp0.2%:	≥420 N/ mm2	480 N/ mm2
Tensión de rotura, Rm:	510-640 N/ mm2	550 N/ mm2
Alargamiento, A5	≥22%	27%
Valores de Impacto (Charpy):	-30°C • ≥47J	-30°C • 70J
	-40°C • ≥28J	-40°C • 40J

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)
3,25	450	72083200	150-180	28	0,60	27	1,6	81
4,00	450	72084000	220-250	31	0,60	18	2,3	72
5,00	450	72085000	270-300	32	0,60	12	3,6	80