



Maxeta 22

Electrodo- SMAW- MMA

No Aleado- Gran Rendimiento

Clasificación:

AWS: A5.1-91
EN 499-95

E 7028
E 42 3 B 74 H10

Aprobaciones:

CL, SVK, Inspecta, MRS, ABS (3, 3Y), BV (3, 3Y, HH), UDT, DNV (3Y H5), Force, GL (3Y H5), LR (3m, 3Ym H5)

Descripción:

El Maxeta 22 es un electrodo con recubrimiento Circonio-básico, y polvo de hierro, con una deposición de metal del 240%. Esta diseñado para alta productividad en soldadura de secciones gruesas de acero dulce, y acero de alta resistencia en posición de soldadura en plano. Las tasas de deposición del Maxeta 22 son comparables a las de arco sumergido (SAW). El electrodo opera tanto en corriente alterna (AC), como en corriente continua (DC), pero es preferible usarlo en corriente alterna (AC). El Maxeta 22 produce un metal de soldadura con unas características mecánicas muy buenas.

Posiciones de Soldadura:



Tipo de Revestimiento:

Circonio-Básico

Metal depositado:

240%

Contenido en hidrógeno/ 100 g:

< 10 ml

Temperatura de Reacondicionamiento:

350-400° C, 2h

Corriente de Soldadura:

DC +/-, AC, OCV ≥ 65V

Composición Química Típica, wt. %

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	
	0,30	0,75					Min.
0,05	0,50	1,00	0,010	0,010			Tip.
0,09	0,70	1,25	0,020	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	450 N/ mm2
Tensión de rotura, Rm:	510-610 N/ mm2	560 N/ mm2
Alargamiento, A5	≥22%	26%
Valores de Impacto (Charpy):	-20°C • ≥47J -40°C • ≥27J	-20°C • 110J -40°C • 60J

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)
4,00	450	72074000	190-240	33	0,74	11	4,9	62
4,50	450	72074500	220-320	34	0,75	9	5,8	63
5,00	450	72075000	240-360	34	0,76	6	8,0	72
5,00	600	72075060	240-340	34	0,75	5	7,5	91
6,00	450	72076000	300-470	39	0,75	4	10,8	73
6,00	600	72076060	300-450	39	0,75	3	10,3	94