



RICHIEDI INFO SUL PRODOTTO

CODICI DI ORDINAZIONE

OK 43.39

PANORAMICA

DOCUMENTI E SPECIFICHE

CODICI DI ORDINAZIONE



Documentazione

[OK 43.39 - Fact Sheet \(it\)_\(/shared/customcf/spdfcall.cfm?cnodeID=19878&siteID=it_IT&localeID=36\)](#)

Dati deposito

Amp	Tasso di deposito al 90% I max	Diametro	Efficienza (%)	Numero di elettrodi/kg di metallo saldato	Volt
-----	--------------------------------	----------	----------------	---	------

50-80 A	36 sec	0.6 kg/h (1,3 lb/h)	2.0 x 300.0 mm (5/64 x 11,8 in.)	54 %	167	23 V
50- 110 A	46 sec	0.9 kg/h (2,0 lb/h)	2.5 x 350.0 mm (0.098 x 13,8 in.)	54 %	88	25 V
80- 140 A	74 sec	1.3 kg/h (2,9 lb/h)	3.2 x 450.0 mm (1/8 x 17,7 in.)	54 %	40.5	26 V
120- 210 A	76 sec	1.9 kg/h (4,2 lb/h)	4.0 x 450.0 mm (5/32 x 17,7 in.)	54 %	27	27 V
170- 290 A	87 sec	2.5 kg/h (5,5 lb/h)	5.0 x 450.0 mm (0.197 x 17,7 in.)	56 %	17	26 V
50- 110 A	42 sec	0.8 kg/h (1,8 lb/h)	2.5 x 300.0 mm (0.098 x 11,8 in.)	54 %	108	25 V

Classificazioni

Classificazioni	SFA/AWS A5.1 : E6013 EN ISO 2560-A : E 42 0 RR 12
-----------------	--

Approvazioni

Approvazioni	CE EN13479 VdTÜV 18801
--------------	---------------------------

Le approvazioni si basano sulla localizzazione della fabbrica. Contatta ESAB per maggiori informazioni.

Caratteristiche dei prodotti di consumo

Tipo di lega	Carbon Steel
Tipo di rivestimento	Rutile
Corrente di saldatura	AC, DC+-