

Ferrod 135T

KLASYFIKACJA

AWS A5.1 : E7024
 ISO 2560-A : E 38 0 RR 53

OPIS OGÓLNY

Rutyłowa elektroda do wykonywania spoin pachwinowych i spoin V i X w pozycji podłonej

Duża szybkość spawania

Gładka spoina

Żużel samoodpadający

Wysoki uzysk (140%)

POZYCJE SPAWANIA



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G

RODZAJ PRĄDU

AC / DC -

DOPUSZCZENIA

ABS	BV	DNV	GL	LR	RMRS	TÜV
2Y	2Y	2Y	2Y	2Y	2Y	+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (W %)

C	Mn	Si
0.08	0.5	0.35

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Warunki	Umowna granica plastyczności (N/mm ²)	Wytrzymałość na rozciąganie (N/mm ²)	Wydłużenie (%)	Udamność ISO-V (J) 0°C
Wymagania: AWS A5.1	min. 400	min. 483	min. 17	nie wymagane
ISO 2560-A	min. 380	470-600	min. 20	47
Typowe wartości	PS 460	530	25	54

PS: po spawaniu

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ŚREDNICE I OZNACZENIE

	Średnica (mm)	3.2	4.0	5.0
	Długość (mm)	450	450	450
Karton	Szuk/opakowanie (nominalnie)	90	65	45
	Waga netto/opakowanie (kg)	5.5	5.7	5.9

Oznaczenie	Nadruk: 7024 / FERROD 135T	Kolor końcówki: brak	Ferrod 135T
------------	----------------------------	----------------------	-------------

Ferrod 135T

MATERIAŁY DO SPAWANIA

Stal/Kod	Typ
Stal konstrukcyjna	
EN 10025	S185, S235, S275, S355
Blachy okrętowe	
ASTM A131	Gatunek A, B, D, AH32 do DH36
Staliwo	
EN 10213-2	G P 240R
Stal na kotły i zbiorniki ciśnieniowe	
EN 10028-2	P235, P265, P295, P355
Stal droбноziarnista	
EN 10025-3	S275, S355
EN 10025-4	S275, S355

DANE DO KALKULACJI

Rozmiar średnica x długość (mm)	Prąd zakres (A)	Prąd typ	Czas jarzenia się łuku - na elektrodę przy max. (s)*	Energia E (kJ)	Uzysk stopiwa prądzie - H (kg/h)	Waga/ 1000 szt. (kg)	Elektrod/ kg stopiwa B	kg elektrod/ kg stopiwa 1/N
3.2 x 450	130 - 150	AC	85	344	1.6	61.3	27	1.67
4.0 x 450	180 - 200	AC	92	515	2.2	87.7	18	1.67
5.0 x 450	275 - 300	AC	86	735	3.7	129.9	11	1.43

* ogarek 35 mm

PARAMETRY SPAWANIA

Pozycje spawania średnica (mm)	PA/1G	PB/2F	PC/2G
3.2	150A	140A	140A
4.0	200A	190A	190A
5.0	290A	280A	

UWAGI / ZALECENIA

Stale o wysokiej umownej granicy plastyczności np. S355, L360, P355 i X60 podgrzewać wstępnie, zgodnie z EN 1011-1