

Ferrod 165A

KLASYFIKACJA

AWS A5.1 : E7024-1
 ISO 2560-A : E 42 2 RA 73

OPIS OGÓLNY

Rutyłowa elektroda otulona dająca kruchy żużel do wykonywania spoin pachwinowych oraz spoin V i X w pozycji podłonej 160% uzysk, podwyższona prędkość spawania

Dobre wyniki po badaniach rentgenowskich

Łatwo usuwalny żużel nawet w wąskim rowku i zardzewiałym materiale

Dopuszczenia w klasie 3

POZYCJE SPAWANIA



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

RODZAJ PRĄDU

AC / DC + / -

DOPUSZCZENIA

ABS	DNV	GL	LR	TÜV
3,3Y	3	3	3,3Y	+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (W %)

C	Mn	Si
0.07	0.95	0.3

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Warunki	Umowna granica plastyczności (N/mm ²)	Wytrzymałość na rozciąganie (N/mm ²)	Wydłużenie (%)	Udamność ISO-V (J)		
					-10°C	-18°C	-20°C
Wymagania: AWS A5.1		min. 400	min. 483	min. 22		min. 27	
ISO 2560-A		min. 420	500-640	min. 20			min. 47
Typowe wartości	PS	475	520	26	70		67
PS: po spawaniu							

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ŚREDNICE I OZNACZENIE

	Średnica (mm)		
		3.2	4.0
Długość (mm)			
	450	450	450
Karton	Sztuk/opakowanie (nominalnie)		
	99	60	41
Waga netto/opakowanie (kg)			
	6.1	5.6	6.0

Oznaczenie	Nadruk: 7024-1 / FERROD 165A	Kolor końcówki: brak	Ferrod 165A
------------	------------------------------	----------------------	-------------

Ferrod 165A

MATERIAŁY DO SPAWANIA

Stal/Kod	Typ
Stal konstrukcyjna	
EN 10025	S185, S235, S275, S355
Blachy okrętowe	
ASTM A 131	Gatunek A, B, D, AH32 do DH36
Staliwo	
EN 10213-2	G P 240R
Rury	
EN 10208-1	L210, L240, L290, L360
EN 10208-2	L240, L290, L360.
API 5LX	X42, X46, X52
Stal na kotły i zbiorniki ciśnieniowe	
EN 10028-2	P235, P265, P295
Stal drobnoziarnista	
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	125 - 155	AC	75	326	1.9	62.9	25	1.39
4.0 x 450	140 - 235	AC	65	527	3.6	96.5	15	1.39
5.0 x 450	210 - 330	AC	68	853	5.3	144.9	10	1.39

* ogarek 35 mm

PARAMETRY SPAWANIA

Pozycje spawania średnica (mm)	PA/1G	PB/2F	PC/2G
3.2	160A	150A	150A
4.0	220A	200A	195A
5.0	310A	290A	

UWAGI / ZALECENIA

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