

Ferrod 160T

KLASYFIKACJA

AWS A5.1 : E7024
 ISO 2560-A : E 42 0 RR 73

OPIS OGÓLNY

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

Bardzo duże prędkości spawania

Gładka spoina

Żużel samoodpadający

Wysoki uzysk (160%)

POZYCJE SPAWANIA



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

RODZAJ PRĄDU

AC / DC -

DOPUSZCZENIA

ABS	BV	DNV	GL	LR	TÜV
2Y	2Y	2Y	2Y	2Y	+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (W %)

C	Mn	Si
0.07	0.9	0.6

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Warunki	Umowna granica plastyczności (N/mm ²)	Wytrzymałość na rozciąganie (N/mm ²)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J) 0°C
Wymagania: AWS A5.1	min. 400	min. 483	min. 17	nie wymagane
ISO 2560-A	min. 420	500-640	min. 20	min. 47
Typowe wartości	PS 450	570	26	70
PS: po spawaniu				

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ŚREDNICE I OZNACZENIE

	Średnica (mm)	3.2	4.0	5.0	6.0
	Długość (mm)	450	450	450	450
Karton	Szuk/opakowanie (nominalnie)	85	60	35	30
	Waga netto/opakowanie (kg)	6.4	6.3	5.8	6.5

Oznaczenie	Nadruk: 7024 / FERROD 160T	Kolor końcówki: brak	Ferrod 160T
------------	----------------------------	----------------------	-------------

Ferrod 160T

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 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 - przy max. prądzie - H (kg/h)	Waga/ 1000 szt. (kg)	Elektrod/ kg stopiwa B	kg elektrod/ kg stopiwa 1/N
3.2 x 450	130 - 160							
4.0 x 450	180 - 220	AC	90	554	2.6	92.7	15	1.43
5.0 x 450	280 - 300	AC	78	897	5.4	166.7	9	1.43

* ogarek 35 mm

PARAMETRY SPAWANIA

Pozycje spawania średnica (mm)	PA/1G	PB/2F
3.2	150A	140A
4.0	210A	200A
5.0	300A	280A

UWAGI / ZALECENIA

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