

Ferrod® 165A

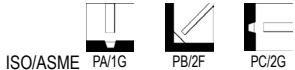
КЛАССИФИКАЦИЯ

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

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды с покрытием рутилового типа, отличающиеся хрупким шлаком. Хорошо подходят для сварки угловых и горизонтальных V- и X-образных соединений
Эффективность 160%, высокая скорость сварки
Отвечает всем требованиям рентгеновского контроля
Легкое удаление шлака даже в узкощелевой разделке и при наличии ржавчины

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ISO/ASME

PA/1G

PB/2F

PC/2G

РОД ТОКА

AC / DC +/-

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

ABS	DNV	GL	LR	TÜV
3, 3Y	3	3	3, 3Y	+

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si
0,07	0,95	0,3

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж)		
					-10°C	-18°C	-20°C
Требования: AWS A5.1 ISO 2560-A		мин. 400 мин. 420	мин. 483 500-640	мин. 22 мин. 20		мин. 27	
Средние значения	PC	475	520	26	70		мин. 47 67

ВИДЫ УПАКОВКИ

	Диаметр (мм)	3,2	4,0	5,0
	Длина (мм)	450	450	450
Картонная коробка	Штук в единице	99	60	41
	Вес нетто/ед. (кг)	6,1	5,6	6,0

Идентификационное обозначение: 7024-1 / FERROD 165A Цвет торца электрода: нет

Ferrod 165A®: вер. EN 22

Ferrod® 165A**СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ**

Марки стали / Код	Тип
Конструкционная сталь общего назначения	
EN 10025	S185, S235, S275, S355
Листы судостроительной стали	
ASTM A 131	Марки A, B, D от AH32 до DH36
Литая сталь	
EN 10213-2	G P 240R
Трубная сталь	
EN 10208-1	L210, L240, L290, L360
EN 10208-2	L240, L290, L360
API 5LX	X42, X46, X52
Сталь для бойлеров и камер высокого давления	
EN 10028-2	P235, P265, P295
Стали с мелкозернистой структурой	
EN 10025 часть 3	S275, S355
EN 10025 часть 4	S275, S355

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Род тока	Время горения	Тепловложе- ние	Производи- тельность наплавки	Вес / 1000 шт. (кг)	Шт. электродов на кг напл. металла	Кг электродов на кг наплав- ленного металла 1/Н
			- на электрод при максимальном токе - (с)*	Е (кДж)	Н (кг/ч)			
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

*Остаток электрода 35 мм

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки		
	PA/1G	PB/2F	PC/2G
3,2	160A	150A	150A
4,0	220A	200A	195A
5,0	310A	290A	

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Высокопрочные марки стали, например, S355, L360, P355 и DH36, согласно EN 1011-1 требуют предварительного подогрева.