Ferrod® 135T

КЛАССИФИКАЦИЯ

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

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды с покрытием рутилового типа. Хорошо подходят для сварки угловых и горизонтальных V- и X-образных соединений
Высокая скорость сварки
Гладкая поверхность шва
Самоотделяющийся шлак
Высокая эффективность (140%)

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ

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

РОД ТОКА

AC / DC -

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

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

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si
0,08	0,5	0,35

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж) 0°C
Требования: AWS A5.1		мин. 400	мин. 483	мин. 17	не требуется
ISO 2560-A		мин. 380	470-600	мин. 20	47
Средние значения	ПС	460	530	25	54

ВИДЫ УПАКОВКИ

	Диаметр (мм)	3,2	4,0	5,0
	Длина (мм)	450	450	450
Картонная коробка	Штук в единице	90	65	45
	Вес нетто/ед. (кг)	5,5	5,7	5,9

Идентификационное обозначение: 7024-FERROD 135T Цвет торца электрода: нет

Насколько нам известно, все сведения в этих таблицах были верны на момент печати. На сайте www.lincolnelectric.eu Вы сможете найти последнюю информацию. Также на нашем сайте доступна информация о безопасности материалов (MSDS).

Ferrod® 135T

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 10013-2	G P 240R
Сталь для бойлеров и камер высокого давления	
EN 10028-2	P235, P265, P295, P355
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 (A)	Род тока	Время горения - на электрод при максимальном токе - (с)*	Тепловложение E (кДж)	Производительность наплавки H (кг/ч)	Вес / 1000 шт. (кг)	Шт. электродов на кг напл. металла	Кг электродов на кг наплавленного металла 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

*Остаток электрода 35 мм

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки PA/1G	PB/2F	PC/2G
3,2	150A	140A	140A
4,0	200A	190A	190A
5,0	290A	280A	

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

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