

Ferrod® 160T

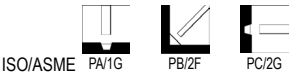
КЛАССИФИКАЦИЯ

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

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды с покрытием рутилового типа. Подходят для угловых и горизонтальных V- и X-образных сварных швов
Очень высокая скорость сварки
Гладкая поверхность шва, очень легкое отделение шлака
Высокая эффективность (160% для электродов диаметром 3,2 и 4,0 мм и 180% для электродов диаметром 5,0 мм)

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



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
0,07	0,9	0,6

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние		Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж) 0°C
Требования: AWS A5.1 ISO 2560-A		мин. 400	мин. 483	мин. 17	не требуется
Средние значения	ПС	мин. 420 450	500-640 570	мин. 20 26	мин. 47 70

ВИДЫ УПАКОВКИ

	Диаметр (мм)	3,2	4,0	5,0	6,0
	Длина (мм)	450	450	450	450
Картонная коробка	Штук в единице	85	60	35	30
	Вес нетто/ед. (кг)	6,4	6,3	5,8	6,5

Идентификационное обозначение: 7024/FERROD 160T Цвет торца электрода: нет

Ferrod® 160T: вер. EN 24

Ferrod® 160T

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 (А)	Род тока	Время горения - на электрод при максимальном токе - (с)*	Тепловложе- ние Е (кДж)	Производи- тельность наплавки Н (кг/ч)	Вес / 1000 шт. (кг)	Шт. электродов на кг напл. металла	Кг электродов на кг наплав- ленного металла 1/N
3,2 x 450	130-160	AC						
4,0 x 350	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

*Остаток электрода 35 мм

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки	
	PA/1G	PB/2F
3,2	150A	140A
4,0	210A	200A
5,0	300A	280A

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

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