

## Ferrod® 160T

### КЛАССИФИКАЦИЯ

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

### ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод с рутиловым покрытием. Подходит для угловых и горизонтальных V- и X-образных сварных швов  
Очень высокая скорость сварки  
Гладкий сварной шов, 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



### ТИП ТОКА

AC / DC -

### ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

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

### ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si
0,07	0,9	0,6

### ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Предел текучести (Н/мм²)	Сопротивление разрыву (Н/мм²)	Удлинение (%)	Ударная вязкость ISO-V (Дж) 0°C
Требования: AWS A5.1 ISO 2560-A Типичные значения	мин. 400 мин. 420 450	мин. 483 500-640 570	мин. 17 мин. 20 26	не требуется мин. 47 70

### ВИДЫ ПОСТАВКИ

Диаметр (мм)	3,2	4,0	5,0	6,0	
Длина (мм)	450	450	450	450	
Единица: картонная коробка	Штук в ед-це поставки	85	60	35	30
Вес нетто/ед. (кг)	6.4	6.3	5.8	6.5	

## Ferrod® 160T

### СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Сорта стали / Код	Тип
<b>Структурная сталь общего назначения</b> EN 10025	S185, S235, S275, S355
<b>Листы судостроительной стали</b> ASTM A 131	Сорта A, B, D, от AH32 до DH36
<b>Литая сталь</b> EN 10013-2	G P 240R
<b>Сталь для бойлеров и камер высокого давления</b> EN 10028-2	P235, P265, P295, P355
<b>Мелкозернистая сталь</b> EN 10025 часть 3	S275, S355
EN 10025 часть 4	S275, S355

### ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Тип тока	Время оплавления	Энергия	Вылет электрода	Вес / 1000 ед. (кг)	Расход электродов на кг наплавленного металла В	Кг электродов на кг наплавленного металла 1/Н
			- на электрод при (с)*	на максимальном токе - E (кДж)	Н (кг/ч)			
3.2x450	130-160	AC	90	554	2.6	92.7	15	1.43
4.0x350	180-220	AC	78	897	5.4	166.7	9	1.43
5.0x450	280-300	AC						

\*Остаток электрода 35 мм

### ОПТИМАЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ЗАПОЛНЯЮЩЕЙ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки	
	PA/1G	PB/2F
3.2	150А	140А
4.0	210А	200А
5.0	300А	280А

### ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Высокоустойчивые к текучести сорта стали, например, S355, L360, P355 и DH36, согласно EN 1011-1 требуют предварительного прогрева