

Ferrod® 165A

КЛАССИФИКАЦИЯ

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

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод с рутиловым покрытием, отличающийся ломким шлаком. Хорошо подходит для угловых и горизонтальных V- и X-образных сварных швов

Эффективность 160%, высокая скорость сварки

Хорошие результаты проверки рентгеновским облучением

Легкое удаление шлака даже в случае узких отверстий и наличия ржавчины

Соответствует требованиям Класса 3

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ

ТИП ТОКА

AC / DC +/-



ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

ABS	DNV	GL	LR	TÜV
3, 3Y	3	3	3, 3Y	+

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

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

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Предел текучести (Н/мм²)	Сопротивление разрыву (Н/мм²)	Удлинение (%)	Ударная вязкость ISO-V (Дж)	
				-10°C	-20°C
Требования: AWS A5.1 ISO 2560-A	мин. 400 мин. 420	мин. 483 500-640	мин. 22 мин. 20	мин. 27	мин. 47
Типичные значения	475	520	26	70	67

ВИДЫ ПОСТАВКИ

Единица: картонная коробка	Диаметр (мм)	Длина (мм)	Штук в ед-це поставки		
			Вес нетто/ед.	(кг)	
	3,2	450	99	60	41
	4,0	450	6,1	5,6	2,0

Ferrod® 165A

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Сорта стали / Код	Тип
Структурная сталь общего назначения EN 10025	S185, S235, S275, S355
Листы судостроительной стали ASTM A 131	Сорта А, В, D, от АН32 до ДН36
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
Мелкозернистая сталь 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 максимальном токе (с)*	Е (кДж)	Н (кг/ч)			
3.2x450	125-155	AC	75	326	1,9	62,9	25	1,39
4.0x450	140-235	AC	65	527	3,6	96,5	15	1,39
5.0x450	210-330	AC	68	853	5,3	144,9	10	1,39

*Остаток электрода 35 мм

ОПТИМАЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ЗАПОЛНЯЮЩЕЙ 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	

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

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