Ferrod® 165A

CARACTERISTICI DE TOP

- Randament 160%, viteza mare de sudare.
- Rezultate foarte bune la controlul Rx.
- Chiar si la sudarea in rosturi inguste si a materialelor ruginite, zgura se detaseaza usor.

CLASIFICARE / INCADRARE

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

TIP CURENT

AC/DC(+/-)

POZITII DE SUDARE

Orizontal / In jgheab

APROBARI

TÜV
+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (%)

C	Mn	Si
0.07	0.95	0.3

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistenta la rupere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
					-10°C	-18°C/-20°C
Cerinte: AWS A5.1		min. 400	min. 490	min. 22		min. 27
EN ISO		min. 420	500-640	min. 20		min. 47
Valori tipice	AW	475	520	26	70	67

AW = Stare sudata

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
4,0 x 450	140-235
5,0 x 450	210-330

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
4,0 x 450	CBOX	60	6.0	599541-1
5,0 x 450	CBOX	40	5.9	599596-1

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudata și testată conform standardelor prescrise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compozitia chimica a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fise cu date de securitate (SDS) sunt disponibile aici:

Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipăririi.
Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.