

# Ferrod® 160T

## CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Altissima velocità di saldatura.
- Cordone di saldatura dall'aspetto liscio, ottimo distacco della scoria.
- Alto rendimento (160% per elettrodi di 3,2 e 4,0 mm e 180% per elettrodi di 5,0 mm).

## CLASSIFICAZIONE

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

## TIPO DI CORRENTE

AC/DC-

## POSIZIONI DI SALDATURA

piano/orizzontale

## APPROVAZIONI

DNV	TÜV
+	+

## COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

C	Mn	Si
0.1	0.9	0.45

## CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J) 0°C
Richiesto: AWS A5.1		min. 400	min. 490	min. 17	non specificato
EN ISO		min. 420	500-640	min. 20	min. 47
Valori tipici	AW	≥ 420	510-610	≥ 22	≥ 47

AW = As welded

## REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
3,2 x 450	105-140
4,0 x 450	160-220
5,0 x 450	240-320

## CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
3,2 x 450	CBOX	76	5.4	588679-1
4,0 x 450	CBOX	51	5.5	588680-1
5,0 x 450	CBOX	39	5.8	588681-1

### RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo.

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure.  
Fare riferimento a: [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) per qualsiasi informazione aggiornata.