

# Ferrod® 160T

## CARACTERISTICI DE TOP

- Viteza foarte mare de sudare
- Aspect neted al cusaturii, zgura cu detasare foarte buna
- Randament mare (160% pentru electrozii de 3.2 si 4.0mm, si 180% pentru electrozii de 5.0mm.)

## CLASIFICARE / INCADRARE

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

## TIP CURENT

AC/DC-

## POZITII DE SUDARE

La masa / Orizontal

## APROBARI

| ABS | BV | DNV | TÜV |
|-----|----|-----|-----|
| +   | +  | +   | +   |

## COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

| C   | Mn  | Si   |
|-----|-----|------|
| 0.1 | 0.9 | 0.45 |

## PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

|                   | Conditii* | Limita de curgere (MPa) | Rezistența la curgere Rm (MPa) | Alungire (%) | Impact ISO-V (J) 0°C |
|-------------------|-----------|-------------------------|--------------------------------|--------------|----------------------|
| Cerinte: AWS A5.1 |           | min. 400                | min. 490                       | min. 17      | nespecificat         |
| EN ISO            |           | min. 420                | 500-640                        | min. 20      | min. 47              |
| Valori tipice     | AW        | ≥ 420                   | 510-610                        | ≥ 22         | ≥ 47                 |

AW = Stare sudată

## GAMA DE DIMENSIUNI

| Diametru x Lungime (mm) | Gama de curent (A) |
|-------------------------|--------------------|
| 3,2 x 450               | 105-140            |
| 4,0 x 450               | 160-220            |
| 5,0 x 450               | 240-320            |

## AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

| Diametru x Lungime (mm) | Ambalare | Electrozi/pachet | Greutate neta/pachet (kg) | Referinta |
|-------------------------|----------|------------------|---------------------------|-----------|
| 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  |

## 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 prescise 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, compoziția chimică 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 tipării.  
Vă rugăm să consultați [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) pentru orice informații actualizate.