

Ferrod® 160T

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Muy alta velocidad de soldadura.
- Aspecto suave del cordón de soldadura, muy buen desprendimiento de escoria.
- Alto rendimiento (160% para electrodos de 3,2 y 4,0 mm, y 180% para electrodos de 5,0 mm).

CLASIFICACIÓN

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

TIPO DE CORRIENTE

AC/DC-

POSICIONES DE SOLDADURA

En plano/Horizontal

HOMOLOGACIONES

DNV	TÜV
+	+

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si
0.1	0.9	0.45

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J) 0°C
Requisito: AWS A5.1		min. 400	min. 490	min. 17	no especificado
EN ISO		min. 420	500-640	min. 20	min. 47
Valores típicos	AW	≥ 420	510-610	≥ 22	≥ 47

AW = Recien soldado

CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
3,2 x 450	105-140
4,0 x 450	160-220
5,0 x 450	240-320

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
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

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimientos de soldadura son adecuados.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.