

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

| ABS | BV | 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 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.