

FERROMATIC 200

EIGENSCHAFTEN

- Gute Zünd- und Wiederzündigenschaften, geringe Spritzerneigung und selbstabhebende Schlacke.
- Glattes Nahtbild mit gut erfassten Nahrändern und ohne Einbrandkerben.
- Aufgesetzt verschweißbar.

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.1 E7024
EN ISO 2560-A E 42 0 RR 7 3

STROMART

AC, DC-, DC+

SCHWEISSPOSITIONEN

Flach/Horizontal

ZULASSUNGEN

LR	BV	DNV
+	+	+

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

C	Mn	Si
≤0.1	0.6-1.2	0.5

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) 0°C
AWS A5.1	AW	≥400	≥490	≥22	keine Angabe
EN ISO 2560-A	AW	≥420	500-640	≥20	≥47
Typische Werte	AW	510	575	25	58

*AW (U) = unbehandelt

STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
5,0 x 450	210-270

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
5,0 x 450	CBOX	33	5.5	W000287253

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Güterwerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt.
Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen