

# Ferrod® 135T

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Alta velocidad de soldadura
- Apariencia suave de la soldadura
- Escoria autoeliminable

## CLASIFICACIÓN

AWS A5.1 E7024  
EN ISO 2560-A E 38 0 RR 53

## TIPO DE CORRIENTE

AC/DC-

## POSICIONES DE SOLDADURA

En plano/Horizontal

## HOMOLOGACIONES

ABS	BV	TÜV
+	+	+

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

C	Mn	Si
0.08	0.5	0.35

## 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. 380	470-600	min. 20	47
Valores típicos	AW	460	530	25	54

AW = Recien soldado

## CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
3,2 x 450	130-150
4,0 x 450	180-200
5,0 x 450	275-300

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / Paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia producto
4,0 x 450	CBOX	70	5.9	588677-1
5,0 x 450	CBOX	45	5.8	588678-1

### 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](http://www.lincolnelectric.eu) para cualquier información actualizada.