

FERROMATIC 160

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Facile innesco e reinnesco, perdita di pochissimi spruzzi e scoria facile da rimuovere.
- Il cordone di saldatura è liscio con creste ben amalgamate, senza sottosquadri nel materiale base.
- Può essere saldato con tecnica touch-welding.

CLASSIFICAZIONE

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

TIPO DI CORRENTE

AC, DC-, DC+

POSIZIONI DI SALDATURA

piano/orizzontale

APPROVAZIONI

LR	DNV	RINA	TÜV
+	+	+	+

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

C	Mn	Si
0.1	0.9	0.45

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J) 0°C
AWS A5.1	AW	≥400	≥490	≥22	non specificato
EN ISO 2560-A	AW	≥420	500-640	≥20	≥47
Valori tipici	AW	475	560	26	59

* AW = As welded

REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
3,2 x 450	105-140
4,0 x 450	160-220
5,0 x 450	240-320

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
3,2 x 450	CBOX	76	5.4	W000287242
4,0 x 450	CBOX	51	5.5	W000287243
5,0 x 450	CBOX	39	5.8	W000287244

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo.

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure.
Fare riferimento a: www.lincolnelectric.eu per qualsiasi informazione aggiornata.