

Ferrod® 160T

EIGENSCHAFTEN

- Sehr hohe Schweißgeschwindigkeit
- Glattes Nahtbild, leichte Schlackenablösbarkeit
- Hohe Ausbringung (160% mit 3,2 und 4,0 mm Elektroden und 180% mit 5,0 mm Elektroden)

KLASSIFIZIERUNG

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

STROMART

AC/DC-

SCHWEISSPOSITIONEN

Flach/Horizontal

ZULASSUNGEN

ABS	BV	DNV	TÜV
+	+	+	+

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

C	Mn	Si
0.1	0.9	0.45

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) 0°C
Norm: AWS A5.1		min. 400	min. 490	min. 17	keine Angabe
EN ISO		min. 420	500-640	min. 20	min. 47
Typische Werte	AW	≥ 420	510-610	≥ 22	≥ 47

AW (U) =unbehandelt

STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
3,2 x 450	105-140
4,0 x 450	160-220
5,0 x 450	240-320

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
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

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