

Ferrod® 165A

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Rendimento del 160%, alta velocità di saldatura.
- Buona qualità radiografica.
- Facile distacco della scoria anche in gap stretti e con materiali arrugginiti.

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.1 E7024-1
EN ISO 2560-A E 42 2 RA 73

TIPO DI CORRENTE

AC/DC(+/-)

POSIZIONI DI SALDATURA

piano/orizzontale

APPROVAZIONI

TÜV

+

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

C	Mn	Si
0.07	0.95	0.3

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J)	
					-10°C	-18°C/-20°C
Richiesto: AWS A5.1		min.400	min. 490	min. 22		min. 27
EN ISO		min.420	500-640	min. 20		min. 47
Valori tipici	AW	475	520	26	70	67

AW = As welded

REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
4,0 x 450	140-235
5,0 x 450	210-330

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
4,0 x 450	CBOX	60	6.0	599541-1
5,0 x 450	CBOX	40	5.9	599596-1

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.