

Ferrod® 135T

КЛАССИФИКАЦИЯ

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

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод с рутиловым покрытием. Хорошо подходит для угловых и горизонтальных V- и X-образных сварных швов
Высокая скорость сварки
Гладкий сварной шов
Самоотделяющийся шлак
Высокая эффективность (140%)

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ТИП ТОКА

AC / DC -

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

ABS	BV	DNV	GL	LR	RMRS	TÜV
2Y	2Y	2Y	2Y	2Y	2Y	+

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si
0,08	0,5	0,35

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Предел текучести (Н/мм ²)	Сопротивление разрыву (Н/мм ²)	Удлинение (%)	Ударная вязкость ISO-V
				(Дж) 0°C
Требования: AWS A5.1 ISO 2560-A	мин. 400 мин. 380	мин. 483 470-600	мин. 17 мин. 20	не требуется
Типичные значения	460	530	25	47 54

ВИДЫ ПОСТАВКИ

Единица: картонная коробка	Штук в ед-це поставки Вес нетто/ед. (кг)	Диаметр (мм)	3,2	4,0	5,0
		Длина (мм)	450	450	450
			90	65	45
			5,5	5,7	5,9

Ferrod® 135T

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Сорта стали / Код	Тип
Структурная сталь общего назначения EN 10025	S185, S235, S275, S355
Листы судостроительной стали ASTM A 131	Сорта А, В, D, от АН32 до ДН36
Литая сталь EN 10013-2	G P 240R
Сталь для бойлеров и камер высокого давления EN 10028-2	P235, P265, P295, P355
Мелкозернистая сталь EN 10025 часть 3	S275, S355
EN 10025 часть 4	S275, S355

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Тип тока	Время опла-	Энергия	Вылет элект-	Вес / 1000 ед. (кг)	Расход электродов на кг наплав- ленного металла В	Кг электродов на кг наплав- ленного металла 1/Н
			вления (с)*	- на электрод при максимальном токе - Е (кДж)	рода Н (кг/ч)			
3.2x450	130-150	AC	85	344	1.6	61.3	27	1.67
4.0x450	180-200	AC	92	515	2.2	87.7	18	1.67
5.0x450	275-300	AC	86	735	3.7	129.9	11	1.43

*Остаток электрода 35 мм

ОПТИМАЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ЗАПОЛНЯЮЩЕЙ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки		
	PA/1G	PB/2F	PC/2G
3.2	150A	140A	140A
4.0	200A	190A	190A
5.0	290A	280A	

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Высокоустойчивые к текучести сорта стали, например, S355, L360, P355 и ДН36, согласно EN 1011-1 требуют предварительного прогрева.