

## Klassificering

AWS A5.1-91 : E7024  
EN 499-94 : E 38 0 RR 53

## Allmän beskrivning

**Rutilelektrod för käl- och stumsvetsar.**  
**Hög svetshastighet.**  
**Snygga svetsar.**  
**Själlossnande slagg**  
**Utbyte (140%).**

## Svetslägen



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G

## Strömtyp

AC / DC elektr. -

## Godkännanden

ABS	BV	Controlas	DNV	Force	GL	LR	TÜV	UDT
2	2,2Y	+	2	+	2Y	2,2Y	+	+

## Svetsgodsanalys (vikt %), typisk, rent svetsgods

C	Mn	Si
0.08	0.5	0.35

## Mekaniska egenskaper för rent svetsgods, typiska värden

Tillstånd		Sträckgräns (N/mm <sup>2</sup> )	Brottgräns (N/mm <sup>2</sup> )	Förlängning (%)	Slagseghet ISO-V(J) 0°C
Svetsat					
Krav:	AWS A5.1-91	min. 399	min. 482	min. 17	krävs inte
	EN499-94	min. 380	470-600	min. 20	47
Typiska värden		460	530	25	54

## Leveransform och identifiering

Diameter (mm)	2.5	3.2	4.0	4.5	5.0	6.3
Längd (mm)	350	450	450	450	450	450
Enhet: paket						
Elektroder / paket (nominell)	100	90	65	60	45	30
Nettovikt/enhet (kg)	2.8	5.5	5.7	6.1	5.9	5.8

Identifiering Märkning: Ferrod 135T/7024 Färgkod: guld

Produktansvar: Alla data är baserade på bästa tillgängliga information.

Lincoln Electric förbehåller sig rätten till ändringar utan föregående meddelande

Svetsrök: Se produktsäkerhetsbladet, som översänds på begäran

## Användningsområde

Konstruktionsstål	EN 10025	S185, S235, S275, S355
Fartygsstål	ASTMA131	Grade A, B, D, AH32 to DH36
Gjutstål	EN 10213-2	G P 240R
Tryckkärlsstål	EN 10028-2	P235, P265, P295, P355
Finkornstål	EN 10113-2	S275, S355,
	EN 10113-3	S275, S355

## Vägledande beräkningsdata

Dimension Diam. x längd (mm)	Ström- område (A)	Ström- typ typ	Bågtid - per elektrod vid max. ström - (s)*	Energi E(kJ)	Nedsmältn.- tal H(kg/h)	Vikt/ 1000 st. (kg)	Elektroder/ kg svetsgods B	kg Elektroder/ kg svetsgods 1/N
2.5 x 350	80 - 100	AC	63	164	1.0	28.7	56	1.67
3.2 x 450	130 - 150	AC	85	344	1.6	61.3	27	1.67
4.0 x 450	180 - 200	AC	92	515	2.2	87.7	18	1.67
4.5 x 450	200 - 225	AC	110	619	2.2	102.9	15	1.56
5.0 x 450	275 - 300	AC	86	735	3.7	129.9	11	1.43

\* elektrodrest = 35mm

## Rekommenderade svetsparametrar, (för uppfyllning)

Svetsläge Diameter(mm)	1G Strömstyrka (A)	2F	2G
2.5	90	90	90
3.2	150	140	140
4.0	200	190	190
4.5	210	210	200
5.0	290	280	

## Anmärkningar

## Speciella råd

Höghållfasta ståltyper som S355, L360, P355 och X60  
förvärmning enligt EN 1011-1