

Klassificering

AWS A5.1-91 : E7024
EN 499-94 : E 42 2 RR 74

Allmän beskrivning

Rutilelektrod för käl- och stumsvetsar.
200% utbyte.
Mycket hög svetshastighet, litet sprut.
Riktig svetsprofil utan sårkanter.
Självlösnande slagg.
Lätt tändning och återtändning.
Elektroden kan släpas mot fogkanterna.

Svetslägen



ISO/ASME PA/1G PB/2F

Strömtyp

AC / DC elektr. +

Svetsgodsanalys (vikt %), typisk, rent svetsgods

C	Mn	Si
0.06	1.1	0.5

Mekaniska egenskaper för rent svetsgods, typiska värden

Tillstånd		Sträckgräns (N/mm ²)	Brottgräns (N/mm ²)	Förlängning (%)	Slagseghet ISO-V(J) -20°C
Svetsat					
Krav:	AWS A5.1-91	min. 399	min. 482	min. 17	krävs inte
	EN499-94	min. 420	500-640	min. 20	min. 47
Typiska värden		520	550	23	60

Leveransform och identifiering

Diameter (mm)	4.0	4.0	4.5	4.5
Längd (mm)	450	600	450	600
Enhet: paket				
Elektroder / paket (nominell)	55	54	44	44
Nettovikt/enhet (kg)	6.1	8.0	6.1	8.0

Identifiering Märkning: Ferrod 200T / 7024 Färgkod: gul

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

MDE Ferrod 200T

0

Användningsområde

Konstruktionsstål	EN 10025	S185, S235, S275, S355
Fartygsplåtar	ASTMA131	Grade A, B, D, AH32 to DH36
Tryckkärlsstål	EN 10028-2	P235, P265, P295, P355
Finkomstål	EN 10113-2 EN 10113-3	S275, S355, 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
4.0 x 450	170 - 210	AC						
4.0 x 600	170 - 210	AC						
4.5 x 450	240 - 270	AC						
4.5 x 600	240 - 270	AC						

* elektrodrest = 35mm

Rekommenderade svetsparametrar, (för uppfyllning)

Svetsläge	1G	2F
Diameter(mm)	Strömstyrka (A)	
4.0		
4.5		

Anmärkningar

Speciella råd

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