FERROMATIC 160

OERLIKON

Stabelektroden
un- und niedriglegierte Stähle

Dick rutil-umhüllte Hochleistungselektrode mit ca. 160 % Ausbringung für das Schweißen von Stumpf- und Kehlnähten. Für das wirtschaftliche Füllen großer Nahtquerschnitte und das Schweißen langer Kehlnähte. Leichtes Zünden und Wiederzünden. Sehr saubere und glatte Nähte mit kerbfreien Übergängen. Geringe Spritzerbildung, überwiegend selbstabhebende Schlacke. Bei höheren Anforderungen an die Kaltzähigkeit wird die basische Variante FEBAMATIC 160S empfohlen.

Normbezeichnungen	
EN ISO	2560-A: E 42 0 RR 73
AWS	A5.1: E 7024

Zulassungen	Grad
ABS	2
BV	2Y
DB	●
DNV	2

Zulassungen	Grad
GL	2
LRS	2Ym
RINA	2
TÜV	●

CE

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si
0.1	0.9	0.45

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)	
				+20 °C	0 °C
Unbehandelt	≥ 420	510-610	≥ 22	≥ 60	≥ 47

Werkstoffe

S(P)235-S(P)420, GP240-GP280

Lagerung/Rücktrocknung
Trocken lagern
Rücktrocknung nicht grundsätzlich erforderlich
Falls erforderlich 100-110 °C / 1 h.

Stromart/Polung/Schweißposition
AC; DC-; DC+

PA PB

Lieferform

Durchmesser (mm)	Länge (mm)	Strom (A)	Gewicht (kg/1000)	CBOX	
				Stück	Code
3.2	450	105-140	71.05	76	W000287242
4.0	450	160-220	107.84	51	W000287243
5.0	450	240-320	148.72	39	W000287244