

# FERROMATIC 160

Obalená elektróda pre nelegované a nízko legované ocele  
Covered electrode for welding unalloyed and low alloy steels  
Elektroda otulona do spawania stali niestopowych i nisko-stopowych



## Hrubý rutilový obal, Thick rutile coating, Gruba otulina rutyłowa

<b>Standards:</b>	DIN EN 499	E 42 0 RR 73
	DIN 1913	E 51 32 RR 11 160
	AWS/ASME SFA-5.1	E7024

### SK Vlastnosti a použitie:

Vysokovýkonná elektróda s výťažnosťou cca. 165 %. Určená pre kútové zvary. Vydutý kútový zvar s bezvrubovým prechodom do základného materiálu. Ľahké zapálenie oblúka. Určená pre povrchovo ošetrené plechy. Troska ľahko odstrániteľná.

### GB Applications and properties:

High-efficiency electrode having a weld metal recovery of approx.165%. It is preferably used for welding fillets, filler and cover passes on thick-walled structural members. Easy arc striking and re-striking. It is suited for welding primer painted plates Smooth welds, merging into base metal without undercuts. Self-releasing slag. Due to low generations of fumes, ideal for use in confined spaces.

### POL Zastosowania i własności:

Wysokowydajna elektroda o uzysku stopiwa około 165%; najczęściej stosowana do spawania spoin pachwinowych, warstw wypelnień i licowych na grubościennych elementach konstrukcji. Łatwe zajarzenie i powtórne zajarzenie łuku; przydatna do spawania płyt zagruntowanych podkładem ochrony czasowej. Gładkie spoiny, łagodnie przechodzące w metal rodzimy bez podtopień; samoodchodzący żużel.

### Materials for instance:

EN-Designation	DIN-Designation	EN-Designation	DIN-Designation
S185 to S355	St 33 to St 52-3	S(P)275 to S(P)355	StE 285to StE 355

**Approvals:** GL; ABS; BV; DB; DNV; LRS; RS; TÜV

### Weld metal analysis (typical values in %):

C	Si	Mn
0,10	0,45	0,90

### Mechanical properties of all-weld metal (single values are typical values):

Heat treatment	Yield strength [N/mm <sup>2</sup> ]	Tensile strength [N/mm <sup>2</sup> ]	Elongation A <sub>5</sub> [%]	Impact energy ISO-V [J]
				+20 °C
AW	≥420	510-610	≥22	≥60

AW = as welded

**Redrying:** Generally not required. If required, redry 1 hr. at 100–110 °C.

### Amperage [A]:

Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
140-160	180-230	260-340

### Number of pieces, net weights:

Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/Package	Weight/Package [kgs]	Pieces/Carton	Weight/Carton [kgs]
3,2	450	70	5,0	210	15,0
4,0	450	45	4,9	135	14,7
5,0	450	35	5,2	105	15,6

### Type of current/Polarity/Welding positions:

