

FERROMATIC 180

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



Hrubý rutilový obal, Thick rutile coating, Gruba otulina rutyłowa

Standards:	DIN EN 499	E 42 0 RR 73
	DIN 1913	E 51 32 RR 11 180
	AWS/ASME SFA-5.1	E7024

SK Vlastnosti a použitie:

Vysokovýkonná elektróda s výťažnosťou cca. 180 %. Určená pre kútové zvary a krycie vrstvy na hrubých plechoch. Ľahké zapálenie a znova zapálenie oblúka. Hladký povrch zvaru plynulo prechádzajúci do základného materiálu bez vrubov. Troška samo odstráňiteľná.

GB Applications and properties:

High-efficiency electrode having a weld metal recovery of approx.180%. It is preferably used for welding fillets, filler and cover passes on thick-walled structural members. Easy arc striking and re-striking. Smooth welds, merging into base metal without undercuts. Self-releasing slag.

POL Zastosowania i własności:

Wysokowydajna elektroda o uzysku stopiwa około 180%; najczęściej stosowana do spawania spoin pachwinowych, warstw wypełnień i licowych na grubościennych elementach konstrukcji. Łatwe zajarzanie i powtórne zajarzanie. 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: TÜV; ABS; BV; DB; DNV; GL; LRS; RS

Weld metal analysis (typical values in %):

C	Si	Mn
0,10	0,40	0,90

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

Heat treatment	Yield strength [N/mm ²]	Tensile strength [N/mm ²]	Elongation A ₅ [%]	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
130-160	180-230	260-310

Number of pieces, net weights:

Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/Package	Weight/Package [kgs]	Pieces/Carton	Weight/Carton [kgs]
3,2	450	80	5,6	240	16,8
4,0	450	45	5,1	135	15,3
5,0	450	30	4,8	90	14,4

Type of current/Polarity/Welding positions:

