



Regina 160

Svetselektrod för olegerat stål – högutbytes

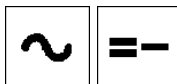
AWS A5.1:E 7024

EN499:E 42 0 RR 53

Beläggningstyp

Rutil

Strömart:



Svetslägen:



Tändspänning: 65V

Godkännanden:

BV, LR, Force

Färg på elektrodspets:

-

Märkning:

Regina 160 / 42 0 RR / E7024

Rutil högutbyteselektrod med ca 160% metallutbyte. Mycket lämplig för stumfogar och kälfogar i medel och grov plåt. Elektroden är mycket snabbsvetsad och ekonomisk.

Motsvarande produkter för andra svetsmetoder:

Elektrod-svetsning	Mig-svetsning	Rörtråds-svetsning	Tig-svetsning	Gas-svetsning	
-	SG-2	Hilcord 52			

Sammanställning hos svetsgodset, vikt%:

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	V	Al
0,10	0,60	0,40	≤ 0,030	≤ 0,030							

Mekaniska egenskaper (helsvetsgods):

Tillstånd	Sträckgräns 0,2% N/mm ²	Brottgräns N/mm ²	Förlängning Lo=5d - %	Slagseghet ISO-V J
Svetsgods	≥ 430	≥ 510	≥ 24	0°C ≥ 47
Värmebehandlat*	≥ 410	≥ 470	≥ 26	+20°C ≥ 70

*efter värmebehandling 1 timme i 620°

Förpacknings- och svetsdata:

Diameter mm.	Längd mm.	Vikt (kg) 1000 st.	Förpackn. Kg per hylsa/kartong	Ström A
3,2	450	65,6	5,9/23,6	120-160
4,0	450	103,6	5,7/17,1	160-230
5,0	450	154,3	5,4/16,2	250-340
6,0	450	220,0		300-400

RINGDAHL MASKINER & VERKTYG AB

Tel: 031-831240 Fax 031-404446

www.ringdahl-maskiner.se