

FLEXAL 60

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Folsit la radacina si trecerile calde, precum si pentru umplere si suprainaltare pana la gradul X52
- También se utiliza para realizar pases de raíz en tubos de acero de mayor resistencia, hasta X80
- Excelente soldabilidad en todas las posiciones
- Puede utilizarse en corriente continua+ o continua

APLICACIONES TÍPICAS

- Pipeline / Tendido de Tubería

CLASIFICACIÓN

AWS A5.1 E6010
EN ISO 2560-A E 38 3 C 21

TIPO DE CORRIENTE

DC-, DC+

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones

HOMOLOGACIONES

ABS	TÜV
+	+

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si
0.1	0.6	0.2

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J)	
					+20°C	-30°C
AWS A5.1	AW	≥330	≥430	≥22	no especificado	≥27
EN ISO 2560-A	AW	≥380	470-600	≥20	no especificado	≥47
Valores típicos	AW	490	520	28	80	64

* AW = Recién soldado

CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
2,5 x 350	40-80
3,2 x 350	60-110

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
2,5 x 350	MCAN	555	9.0	W000287257
3,2 x 350	MCAN	355	9.5	W000287258

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimientos de soldadura son adecuados.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.