

FLEXAL 80

EIGENSCHAFTEN

- Wurzellagen und Hot Pass sowie Füll- und Decklagen bis zu X70
- Ausgezeichnete Verschweißbarkeit in allen Positionen
- Schweißen an Gleichstrom (+ oder -Pol).

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Rohrleitungen

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.5	E8010-P1
	E8010-G
EN ISO 2560-A	E 46 3 1NiMo C 21

STROMART

DC-/+

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen

ZULASSUNGEN

ABS	TÜV
+	+

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

C	Mn	Si	Ni	Mo
0.1	0.8	0.2	0.7	0.5

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)			
				+20°C	-20°C	-30°C	
AWS A5.5	AW (U) oder PWHT	≥460	≥550	≥19	keine Angabe	keine Angabe	keine Angabe
EN ISO 2560-A	AW	≥460	530-680	≥20	keine Angabe	keine Angabe	≥47
Typische Werte	AW	530	610	23	≥60	77	68

* AW (U) = unbehandelt, PWHT = Wärmebehandlung

STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
3,2 x 350	60-110
4,0 x 350	90-140
5,0 x 350	110-170

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
3,2 x 350	MCAN	355	9.5	W000287266
4,0 x 350	MCAN	238	9.5	W000287267
5,0 x 350	MCAN	156	9.5	W000287268

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Güterwerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt.
Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen