

# Fleetweld® 5P+

## EIGENSCHAFTEN

- Tiefer Einbrand
- Leichte Schlacke mit sehr guter Schlackenbeherrschung
- Ausgezeichnet bei Fall- und Überkopfnah

## TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Überlandrohrleitungen und Rohrschweißen im Werk
- Stahl mit mäßiger Oberflächenverunreinigung
- I-Stöße
- Schweißen an verzinkten und speziell beschichteten Blechen und Profilen

## KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.1 E6010

## STROMART

DC+

## SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen

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

C	Mn	Si
0.20	0.56	0.17

## MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) -29°C/-30°C
Norm: AWS A5.1	AW	min. 330	min. 430	min. 22	min. 27
EN ISO		min. 420	500-640	min. 20	min. 47
Typische Werte		471	586	24	56

AW (U) =unbehandelt

## STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
2,5 x 300	40-70
3,2 x 350	65-130
4,0 x 350	90-175
5,0 x 350	140-225

## VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
2,4x300	DOSE	-	22.7	ED010283, ED032564
3,2 x 350	DOSE	-	22.7	ED010278, ED032565
4,0 x 350	DOSE	-	22.7	ED010285, ED032566
4,8x350	DOSE	-	22.7	ED010281

### 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](http://www.lincolnelectric.com) für aktualisierte Informationen