

# Fleetweld® 5P+

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Penetración profunda del arco
- Ligera escoria con mínima interferencia del arco
- Excelente capacidad en posición vertical y a techo

## APLICACIONES TÍPICAS

- Soldadura de tuberías en el exterior y en planta
- Aceros con moderada contaminación superficial
- Soldadura a tope de bordes cuadrados
- Soldadura de aceros con recubrimiento especial y en galvanizados

## CLASIFICACIÓN

AWS A5.1 E6010

## TIPO DE CORRIENTE

DC+

## POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones

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

C	Mn	Si
0.20	0.56	0.17

## PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J) -29°C/-30°C
Requisito: AWS A5.1	AW	min. 330	min. 430	min. 22	min. 27
EN ISO		min. 420	500-640	min. 20	min. 47
Valores típicos		471	586	24	56

AW = Recien soldado

## CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (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

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / Paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia producto
2.4x300	LATA	-	22.7	ED010283, ED032564
3,2 x 350	LATA	-	22.7	ED010278, ED032565
4,0 x 350	LATA	-	22.7	ED010285, ED032566
4.8x350	LATA	-	22.7	ED010281

### 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](http://www.lincolnelectric.eu) para cualquier información actualizada.