

FLEXAL 80

CARACTÉRISTIQUES

- Excellente soudabilité en toutes positions
- Electrode cellulosique pour les passes de pénétration, pour le remplissage ou la finition jusqu'à la nuance X70
- Le bain de soudage reste bien visible permettant un meilleur contrôle et une meilleure soudabilité
- Utilisable en mode DC+ ou DC-.

APPLICATIONS TYPIQUES

- Pipelines, oléoducs

CLASSIFICATION

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

TYPE DE COURANT

DC-/+

POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes positions

HOMOLOGATIONS

ABS	LR	DNV	TÜV
+	+	+	+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Mn	Si	Ni	Mo
0.1	0.8	0.2	0.7	0.5

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J)		
					+20°C	-20°C	-30°C
AWS A5.5	AW ou PWHT	≥460	≥550	≥19	non spécifié	non spécifié	non spécifié
EN ISO 2560-A	AW	≥460	530-680	≥20	non spécifié	non spécifié	≥47
Valeurs typiques	AW	530	610	23	≥60	77	68

* Brut de soudage, PWHT = Après Traitement Thermique

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
3,2 x 350	60-110
4,0 x 350	90-140
5,0 x 350	110-170

CONDITIONNEMENT

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
4,0 x 350	CARTON	238	9.5	W000287267
5,0 x 350	CARTON	156	9.5	W000287268

RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:



Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression. Veuillez vous référer à www.lincolnelectric.fr pour toute information mise à jour.