

FLEXAL 70

GŁÓWNE CECHY

- Doskonała spawalność we wszystkich pozycjach
- Stosowana do spawania warstw graniowych, wypełniających i licowych rur stalowych gatunku do X60
- Zalecane spawanie prądem stałym z dowolną biegunowością.
- Podczas spawania warstw graniowych zalecana jest polaryzacja ujemna

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Rurociągi

KLASYFIKACJA

| | |
|---------------|----------------|
| AWS A5.1 | E7010-P1 |
| EN ISO 2560-A | E 42 3 Mo C 21 |

RODZAJ PRĄDU

DC-, DC+

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje spawania

DOPUSZCZENIA

| ABS | LR | DNV | TÜV |
|-----|----|-----|-----|
| + | + | + | + |

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

| C | Mn | Si | Mo |
|-----|-----|-----|-----|
| 0.1 | 0.7 | 0.2 | 0.5 |

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

| | Stan | Umowna granica plastyczności (MPa) | Wytrzymałość na rozciąganie (MPa) | Wydłużenie (%) | Udarność ISO-V (J) -30°C |
|-----------------|------|------------------------------------|-----------------------------------|----------------|--------------------------|
| AWS A5.5 | AW | ≥415 | ≥490 | ≥22 | ≥27 |
| EN ISO 2560-A | AW | ≥420 | 500-640 | ≥20 | ≥47 |
| Wartości typowe | AW | 475 | 520 | 23 | 66 |

* AW = bez obróbki cieplnej

ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

| Średnica x długość (mm) | Prąd spawania (A) |
|-------------------------|-------------------|
| 2,5 x 350 | 40-80 |
| 3,2 x 350 | 60-110 |
| 4,0 x 350 | 90-140 |

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

| Średnica x długość (mm) | Opakowanie | Liczba elektrod w opak. | Ciężar netto / opak. (kg) | Indeks |
|-------------------------|------------|-------------------------|---------------------------|------------|
| 2,5 x 350 | MCAN | 555 | 9.0 | W000287261 |
| 3,2 x 350 | MCAN | 355 | 9.5 | W000287262 |
| 4,0 x 350 | MCAN | 237 | 9.5 | W000287263 |

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.

Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej www.lincolnelectric.eu