

# Fleetweld® 5P+

## CARACTERISTICI DE TOP

- Patrundere mare.
- Zgura usoara cu interferente minime in arc.
- Sudabilitate excelenta in pozitie verticala si peste cap.

## APLICATII TIPICE

- Sudarea tevilor in fabrica si in teren
- Oteluri cu contaminari ale suprafetei moderate
- Suduri cap la cap
- Sudarea otelurilor acoperite si galvanizate

## CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.1 E6010

## TIP CURENT

DC+

## POZITII DE SUDARE

Toate pozitile

## COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (%)

C	Mn	Si
0.20	0.56	0.17

## PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistenta la rupere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -29°C/-30°C
Cerinte: AWS A5.1	AW	min. 330	min. 430	min. 22	min. 27
EN ISO		min. 420	500-640	min. 20	min. 47
Valori tipice		471	586	24	56

AW = Stare sudata

## GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (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

## AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,4x300	CAN	-	22.7	ED010283
3,2 x 350	CAN	-	22.7	ED010278
4,0 x 350	CAN	-	22.7	ED010285

## REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudată și testată conform standardelor prescise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compoziția chimică a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fise cu date de securitate (SDS) sunt disponibile  
aici:



Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipării.  
Vă rugăm să consultați [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) pentru orice informații actualizate.