

# FLEXAL 80

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Excelente soldabilidad en todas las posiciones
- Se utiliza para pasadas de raíz y en caliente, así como para relleno y peinado hasta grados X70
- Baño de soldadura claramente visible para mejorar el control y la soldabilidad
- Puede utilizarse en CC+ o CC-.

## APLICACIONES TÍPICAS

- Pipeline / Tendido de Tubería

## CLASIFICACIÓN

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

## TIPO DE CORRIENTE

DC-/+

## POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones

## HOMOLOGACIONES

ABS	LR	DNV	TÜV
+	+	+	+

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

C	Mn	Si	Ni	Mo
0.1	0.8	0.2	0.7	0.5

## PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J)		
				+20°C	-20°C	-30°C
AWS A5.5 AW o PWHT	≥460	≥550	≥19	no especificado	no especificado	no especificado
EN ISO 2560-A AW	≥460	530-680	≥20	no especificado	no especificado	≥47
Valores típicos AW	530	610	23	≥60	77	68

\*AW = Recién soldado, PWHT = Tratamiento térmico posterior a la soldadura

## CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
3,2 x 350	60-110
4,0 x 350	90-140
5,0 x 350	110-170

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
4,0 x 350	MCAN	238	9.5	W000287267
5,0 x 350	MCAN	156	9.5	W000287268

### 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.