FLEXAL 80

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Se utiliza para pasadas de raíz y pasada caliente, así como para relleno y peinado de tuberías de hasta el grado X70
- Excelente soldabilidad en todas las posiciones
- Puede utilizarse en corriente continua+ o continua

APLICACIONES TÍPICAS

- Pipeline / Tendido de Tubería

CLASIFICACIÓN

AWS A5.5	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	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
3,2 x 350	MCAN	355	9.5	W000287266
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 procedimiento 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 para cualquier información actualizada.