

Elektrody otulone Stale niestopowe i niskostopowe

Celulozowa elektroda otulona przeznaczona do spawania rur i rurociągów, spoin obwodowych spawanych z góry na dół. Elektrody FLEXAL 60 można stosować do spawania warstw graniowych, „gorących ściegów”, wypełnień i lica. Zaleca się, by przy spawaniu warstw przetokowych elektroda podpięta była do ujemnego bieguna urządzenia spawalniczego. Elektrody te można również stosować do spawania warstw graniowych rur wykonanych ze stali o wyższych własnościach wytrzymałościowych (do X80). Urządzenie spawalnicze powinno zapewnić właściwe warunki procesu spawania elektrodą celulozową.

MMA

Klasyfikacja	
EN ISO	2560-A: E 38 3 C 21
EN	499: E 38 3 C 21
AWS	A5.1: E 6010
GOST	9467-75: 46-E43 2

Dopuszczenia	Oznaczenie
ABS	3
DNV	3
LRS	3m
TÜV	•

CE

Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si
0.1	0.6	0.2

Własności mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)	
				+20 °C	-30 °C
Bez obróbki cieplnej	≥ 380	470-560	≥ 24	≥ 60	≥ 47

Materiały

L210-L360; X42-X52; warstwy graniowe w rurach ze stali do X80

Przechowywanie

Nie suszyć ponownie

Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC-; DC+

