

Elektrody otulone Stale niestopowe i niskostopowe

Celulozowa elektroda otulona przeznaczona do spawania rur i rurociągów, spoin obwodowych spawanych z góry na dół. Elektrody FLEXAL 70 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. Urządzenie spawalnicze powinno zapewnić właściwe warunki procesu spawania elektrodą celulozową.

Klasyfikacja	
EN ISO	2560-A: E 42 2 Mo C 21
EN	499: E 42 2 Mo C 21
AWS	A5.5: E 7010-P1
GOST	9467-75: 50- E 51 3

Dopuszczenia	Oznaczenie
ABS	3
DNV	3
LRS	3m 3Ym
TÜV	•



Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	Mo
0.1	0.7	0.2	0.5

Właściwości mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)	
				+20 °C	-20 °C
Bez obróbki cieplnej	≥ 420	500-640	≥ 22	≥ 60	≥ 47

Materiały

L210-L415, X42-X60

Przechowywanie

Nie suszyć ponownie

Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC-; DC+

