

Elektrody otulone Stale niestopowe i niskostopowe

Celulozowa elektroda otulona przeznaczona do spawania rur i rurociągów, spoin obwodowych spawanych z góry na dół. Elektrody FLEXAL 80 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 46 3 1NiMo C21
AWS	A5.5: E 8010-G
GOST	9467-75: 55-E51 3

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

CE

Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	Ni	Mo
0.1	0.8	0.2	0.7	0.3

Właściwości mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)	
				+20 °C	-30 °C
Bez obróbki cieplnej	≥ 460	550-680	≥ 22	≥ 60	≥ 47

Materiały

L360-L450, X52-X65

Przechowywanie

Nie suszyć ponownie

Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

