

## Elektrody otulone Stale niestopowe i niskostopowe

Celulozowa elektroda otulona przeznaczona do spawania rur i rurociągów, spoin obwodowych spawanych z góry na dół. Elektrody FLEXAL 90 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 50 2 1Ni C 21
EN	499: E 50 2 1Ni C21
AWS	A5.5: E 9010-G
GOST	9467-75: 55-E55 3

### Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	Ni	Mo
0.15	0.8	0.2	0.8	0.3

### Właściwości mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)	
				+20 °C	-25 °C
Bez obróbki cieplnej	≥ 530	580-680	≥ 22	≥ 60	≥ 47

### Materiały

L450-L555, X65-X80

### Przechowywanie

Nie suszyć ponownie

### Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

