

Fleetweld® 5P+

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.1 : E6010
ISO 2560-A : E 42 3 C 25

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды с покрытием целлюлозного типа для сварки трубопроводов и других сварочных работ общего назначения
Обеспечивают высокую вязкость корневого шва
Большая глубина проплавления гарантирует качественную сварку корня шва
Легкое зажигание дуги и удаление шлака
Большой объем выделяемого газа гарантирует отсутствие пористости
Позволяют работать с загрязненными поверхностями

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ

ISO/ASME PF/5G PG/5G
снизу сверху вниз
вверх

РОД ТОКА

DC +

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

LR TÜV

3 +

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si
0,15	0,50	0,25

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж)		
					-20°C	-29°C	-30°C
Требования: AWS A5.1 ISO 2560-A	ПС	мин. 331 мин. 420	мин. 414 500-640	мин. 22 мин. 20		27	47
Средние значения		440	520	26	70		65

ВИДЫ УПАКОВКИ

	Диаметр (мм)	2,5	3,2	4,0	5,0
	Длина (мм)	355	355	350	350
Тубус Linc	Штук в единице	304	180	130	83
	Вес нетто/ед. (кг)	5,0	4,9	5,1	5,1

Идентификационное обозначение: 6010-FW5P+

Цвет торца электрода: нет

Fleetweld® 5P+ вер. EN 23

Насколько нам известно, все сведения в этих таблицах были верны на момент печати. На сайте www.lincolnelectric.eu Вы сможете найти последнюю информацию. Также на нашем сайте доступна информация о безопасности материалов (MSDS).

Fleetweld® 5P+

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали / Стандарт	Тип
Трубная сталь	
EN 10208-1	L 210, L 240
EN 10208-2	L 240, L 290, L 360
EN 10216-1 / 10217-1	P 235, P 275, P 355
API 5LX	X42, X46, X52
Gaz de France	X42, X46, X52

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Род тока	Время горения	Тепловложе- ние	Производи- тельность наплавки	Вес / 1000 шт. (кг)	Шт. элект- родов на кг напл. металла	Кг электро- дов на кг наплав- ленного металла 1/N
			- на электрод при максимальном токе - (с)*	Е (кДж)	Н (кг/ч)			
2,5 x 355	40-70	DC+				15,8		
3,2 x 355	65-130	DC+				26,2		
4,0 x 350	90-175	DC+				40,0		
5,0 x 350	140-225	DC+				61,5		

*Остаток электрода 35 мм

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки	
	PF/5G снизу вверх	PG/5G сверху вниз
2,5	55А	65А
3,2	90А	110А
4,0	130А	150А
5,0	150А	165А

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Согласно EN 1011-1 перед сваркой требуется предварительный подогрев трубной стали L360 (X52)
После завершения сварки корневого шва нужно снять центратор и в течение 5 минут начать горячий проход
Электроды готовы к применению непосредственно из металлических тубусов