

FLEXAL 60

Obalená elektróda pre nelegované a nízko legované ocele
Covered electrode for welding unalloyed and low alloy steels
Elektroda otulona do spawania stali niestopowych i niskostopowych



Celulóзовý obal, Cellulosic covering, Otulina celulozowa

Standards:	DIN EN 499	E 38 3 C 21
	AWS/ASME SFA-5.1	E6010
	GOST: 9467-75	3 46-E43 2

SK Vlastnosti a použitie:

Obalená elektróda pre obvodové zvary potrubí aj v polohe PG (spádová). Použiteľná pre koreňové, výplňové i krycie vrstvy. FLEXAL 60 je možno použiť pre zváranie koreňových vrstiev vysoko pevných ocelí na potrubíach.

GB Applications and properties:

Electrode for welding girth seams of pipe lines, applying the vertical-down technique. It is suitable for welding root passes, filler and cover passes. FLEXAL 60 is also suited for depositing root passes on high-strength pipe steels.

POL Zastosowania i własności:

Elektroda do spawania spoin obwodowych rurociągów techniką pionowo w dół. Przydatna do spawania warstw graniowych, wypełnień i warstw licowych. Elektroda FLEXAL 60 jest również przydatna do wykonania warstw graniowych na rurach ze stali o wysokiej wytrzymałości.

Materials for instance:

EN-Designation	DIN-/API-Designation	EN-Designation	DIN-Designation
L210 to L360	StE210.7(TM) to StE360.7(TM)	P235, P355	St 37.4, St 52.4

Approvals: LRS - DNV - ABS - TÜV

Weld metal analysis (typical values in %):

C	Si	Mn
0,10	0,20	0,60

Mechanical properties of all-weld metal (single values are typical values):

Heat treatment	Yield strength [N/mm ²]	Tensile strength [N/mm ²]	Elongation A ₅ [%]	Impact energy ISO-V [J]
				-30 °C
AW	≥380	470-560	≥24	≥47

AW = as welded

Redrying: Do not redry!

Amperage [A]:

Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
50-70	80 - 120	110 - 150	140 - 200

Number of pieces, net weights:

Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/Package	Weight/Package	Pieces/Carton	Weight/Carton
2,5	350	295	4,8	855	14,4
3,2	350	185	4,9	555	14,7
4,0	350	130	5,2	390	15,6
5,0	350	90	5,4	270	16,2

Type of current/Polarity/Welding positions:

