

FLEXAL 80

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



Celulókový obal, Cellulosic covering, Otulina celulozowa

Standards:	DIN EN 499 AWS/ASME SFA-5.1 GOST: 9467-75	E 46 2 1Ni C 21 E8010-G 3 55-E51 3
-------------------	---	--

SK Vlastnosti a použitie:

Obalená elektróda pre obvodové zvary potrubí aj v polohe PG (spádová). Použitelná pre koreňové, výplňové i krycie vrstvy. FLEXAL 80 je možno použiť pre zvráňanie 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 80 is also suited for depositing root passes on high-strength pipe steels.

POL Zastosowania i własności:

Elektroda do spawania spoin obwodowych rurociągów techniką pionową w dół. Przydatna do spawania warstw graniowych, wypełnień i warstw licowych. Elektroda FLEXAL 80 nadaje się też do spawania warstw graniowych na rurach ze stali o wysokiej wytrzymałości.

Materials for instance:

EN-Designation	DIN-/API-Designation	EN-Designation	DIN-Designation
L210 to L360	5LX63, X65, X70	P235, P355	St 37.4, St 52.4

Approvals: LRS - DNV - ABS - TÜV

Weld metal analysis (typical values in %):

C	Si	Mn	Ni
0,12	0,25	0,90	0,80

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]
				-20 °C
AW	≥460	550-650	≥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	300	4,7	900	14,1
3,2	350	180	4,6	540	13,8
4,0	350	130	5,2	390	15,6
5,0	350	80	4,9	240	14,7

Type of current/Polarity/Welding positions:

