

## Fleetweld® 5P+

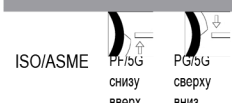
### КЛАССИФИКАЦИЯ

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

### ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод с целлюлозным покрытием для сварки трубопроводов и других сварочных работ общего назначения  
Обеспечивает высокую вязкость корневого шва  
Очень глубокое проникновение гарантирует качественную сварку корня шва  
Легкое зажигание дуги и удаление шлака  
Большой объем выделяемого газа гарантирует отсутствие пористости  
Позволяет работать с загрязненными почвой или нефтью поверхностями

### ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



### ТИП ТОКА

DC +

### ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

LR	TÜV
3	+

### ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

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

### ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Предел текучести (Н/мм²)	Сопротивление разрыву (Н/мм²)	Удлинение (%)	Ударная вязкость ISO-V (Дж) -29°C	
				-20°C	-30°C
Требования: AWS A5.1 ISO 2560-A	мин. 331 мин. 420	мин. 414 500-640	мин. 22 мин. 20	27	47
Типичные значения	440	520	26	70	65

### ВИДЫ ПОСТАВКИ

Единица: Тубус Linc	Диаметр (мм) Длина (мм)	2,5	3,2	4,0	5,0
		Штук в ед-це поставки Вес нетто/ед. (кг)	304 5,0	180 4,9	130 5,1

## Fleetweld® 5P+

### СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали / Стандарт	Тип
<b>Трубная сталь</b>	
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)	Тип тока (A)	Тип тока	Время оплавления	Энергия	Вылет электрода	Вес / 1000 ед. (кг)	Расход электродов на кг наплавленного металла В	Кг электродов на кг наплавленного металла 1/N
			- на электрод при (с)*	Е (кДж)	Н (кг/ч)			
2.5x355	40-70	DC+				15.8		
3.2x355	65-130	DC+				26.2		
4.0x350	90-175	DC+				40.0		
5.0x350	140-225	DC+				61.5		

\*Остаток электрода 35 мм

### ОПТИМАЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ЗАПОЛНЯЮЩЕЙ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки	
	PF/5G снизу вверх	PG/5G сверху вниз
2.5	55 мин	65A
3.2	90A	110A
4.0	130A	150A
5.0	150A	165A

### ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

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