

Fleetweld 5P+

AWS A5.1 E 6010
EN ISO 2560-A E 42 3 C 25

Electrode à enrobage cellulosique pour le soudage des tubes.
Excellente pénétration garantissant une très bonne compacité en passe de racine.

Soudage des aciers jusqu'à la nuance X52

Applications principales
Industrie du pétrole, du Gaz, ...
Electrode homologuée GDF

Analyse chimique type du métal déposé

C	Mn	Si																		
0.15	0.50	0.25																		

Propriétés mécaniques type du métal déposé

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Temp. D'essai	Dureté
	Rm N/mm ²	Rp (0.2) N/mm ²	A5d%	J	°C	HV
Brut de soudage	520	440	26	65	- 30	

Positions de soudage



Nature du courant
DC + / DC-passe de fond

Etuvage
Utiliser l'électrode dès sa sortie de l'emballage.

Approbations
LR - TUV

Conditionnements et intensités de soudage

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)
2.5	350	815603	304	5.0	3	40-70
3.2	350	815580	180	4.7	3	65-130
4.0	350	815597	130	5.1	3	90-175
5.0	350	815610	83	5.1	3	140-225

Enlever les clamps après la passe de pénétration et enchaîner la passe suivante dans les 5 minutes.