

# Fleetweld® 5P+

## CLASSIFICATION

AWS A5.1	E6010	A-Nr	1
ISO 2560-A	E 42 3 C 2 5	F-Nr	3
		9606 FM	1

## CARACTÉRISTIQUES

Electrode cellulosique pour le soudage de tubes.

Soudage des aciers jusqu'à la nuance X56.

Bonne ductilité en passe de racine.

Pénétration excellente garantissant des soudures en racine de qualité radiographique (très bonne compacité).

Très bon comportement de l'électrode à l'amorçage, sur tôles rouillées et calaminées et auto-décrassage du laitier.

Electrode homologuée Gaz De France (GDF)

## POSITIONS DE SOUDAGE (ISO/ASME)



PH/5Gu



PJ/5Gd

## NATURE DU COURANT

DC +

## HOMOLOGATIONS

ABS

+

## ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU METAL DEPOSE

C	Mn	Si
0.20	0.56	0.17

## PROPRIETES MECANIQUES DU METAL DEPOSE

	Condition	Limite élastique (N/mm <sup>2</sup> )	Résistance à la rupture (N/mm <sup>2</sup> )		Allongement (%)	Résilience ISO-V(J)
			min.	max.		-29°C/-30°C
Brut de soudage: AWS A5.1 ISO 2560-A Valeurs typiques	AW	min. 330	min. 430	500-640	min. 22	min. 27
		min. 420	500-640	586	min. 20	min. 47
		471			24	56

## CONDITIONNEMENTS

	Diamètre (mm)	Longueur (mm)			
		2.5	3.2	4.0	5.0
	Longueur (mm)	350	350	350	350
Linc Can™	Nb d'électrodes/étui	304	180	130	83
	Poids net/étui (kg)	5.1	4.7	5.1	5.1

Identification Marquage: 6010/FW5P+ Couleur du bout: aucune

Fleetweld® 5P+ rev. C-FR29-01/02/16

# Fleetweld® 5P+

## NUANCES DES ACIERS A SOUDER

Nuances d'aciers/Code	Type
<b>Aciers à tube</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

## PROCEDURES DE SOUDAGE ET CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Dimensions Diam. x long. (mm)	Gamme d'intensité (A)	Type de courant	Poids/ 1000 pcs (kg)
2.5x350	40-70	DC+	15.8
3.2x350	65-130	DC+	26.2
4.0x350	90-175	DC+	40.0
5.0x350	140-225	DC+	62.5

\*Longueur d'électrode inutilisée : 35 mm

## PARAMETRES DE SOUDAGE OPTIMA EN REMPLISSAGE

Diamètre (mm)	Positions de soudage	
	PH/5G up	PJ/5G down
2.5	55A	65A
3.2	90A	110A
4.0	130A	150A
5.0	150A	165A

## REMARQUES ET CONSEILS D'UTILISATION

Préchauffage nécessaire de l'acier nuance L360 (X52) (Selon norme EN1011-1).

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

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