

# Fleetweld® 5P+

## CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES

- Penetration profonde de l'arc.
- Coup léger avec interference d'arc minimale.
- Excellente capacité verticale et aerienn.

## APPLICATIONS TYPIQUES

- Soudage de tuyaux a travers le pays et en usine
- Acier avec des contaminants de surface moderes
- Soudures bout a bout a bord carre
- Soudage sur aciers galvanises et a revetement special

## COMPOSITION CHIMIQUE (% EN POIDS), TYPIQUE, TOUT MATERIAL SOUDÉ

C	Mn	Si
0.20	0.56	0.17

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES, TYPIQUES, TOUS LES MATERIALS SOUDÉS

	Condition*	Yield strength (MPa)	Tensile strength (MPa)	Elongation (%)	Impact ISO-V (J) -29°C/-30°C
Required: AWS A5.1	AW	min. 330	min. 430	min. 22	min. 27
EN ISO		min. 420	500-640	min. 20	min. 47
Typical values		471	586	24	56

AW = As welded

## PLAGE DE SORTIE

Diameter x Length (mm)	Current range (A)
2.5 x 350	40-70
3.2 x 350	65-130
4.0 x 350	90-175
5.0 x 350	140-225