

Elettrodo MMA con rivestimento cellulosico per la saldatura di tubazioni di elevato diametro in posizione verticale discendente. Utilizzato per la prima passata e quelle successive, così come per il riempimento e la finitura. In caso di saldatura delle passate di fondo, si raccomanda l'uso in polarità negativa. FLEXAL 60 è utilizzato anche per le prime passate su tubazioni in acciaio di resistenza superiore fino a X 80. Nota: il generatore deve essere adatto agli elettrodi MMA con rivestimento cellulosico.

Classificazione	
EN ISO	2560-A: E 38 3 C 21
AWS	A5.1: E 6010

Approvazioni	Grado
ABS	3
DNV	3
LRS	3m
TÜV	●

CE

Analisi Chimica

C	Mn	Si
0.1	0.6	0.2

Caratteristiche meccaniche del metallo depositato

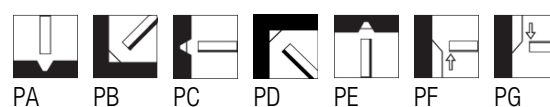
Trattamento termico	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento A5 (%)	Resilienza Charpy ISO - V (J)	
				+20 °C	-30 °C
As Welded	≥ 380	470-560	≥ 24	≥ 60	≥ 47

Materiali

L210-L360; X42-X52; root pass in X80

Corrente e posizione di saldatura

DC-; DC+



Dati di imballo

Diametro (mm)	Lunghezza (mm)	Corrente (A)	Peso approssimato (Kg/1000)	MCAN	
				Elettrodi per confezione	Code
2.5	350	40-80	16.2	555	W000287257
3.2	350	60-110	26.76	355	W000287258
4.0	350	90-140	40.08	237	W000287259
5.0	350	110-170	60.13	158	W000287260