

电焊条：C-Mn钢和低合金钢

FLEXAL 70



应用和性能:

纤维素焊条，采用立向下焊接技术，焊接管线的环缝。适用于焊接打底焊道和填充、盖面焊道。

分类：

AWS A5.5: E7010-G
EN 499: E 42 2 C 21

母材：

L210-L415, X42-X60

请参考焊材和母材的许用运行温度。

认证：**ABS, TÜV, DNV, LRS**

全焊缝金属成分 (典型值, %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	V	N	Cu
0.10	0.70	0.20	—	—	—	—	—	—	—	—	—

全焊缝金属力学性能

热处理	屈服强度 N/mm ²	拉伸强度 N/mm ²	延伸率 A ₅ %	冲击功 ISO-V (J) -20°C
焊态	≥420	500-640	≥24	≥47

储藏和烘干： 无需烘干

包装数据：

直径 mm	长度 mm	焊接电流 A	单根焊条平均重量 g	单根焊条熔敷的焊缝金属重量 g
2.5	350	50-70	16.2	10.3
3.2	350	80-120	26.7	18.0
4.0	350	110-150	40.0	26.4
5.0	350	140-200	60.0	41.8

电流条件 / 极性 / 焊接位置：

