

# 电焊条：C-Mn钢和低合金钢

## FLEXAL 90



### 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:

<b>AWS A5.5: E9010-G</b>
<b>EN 499: E 50 2 1Ni C 21</b>

### 母材:

L450-L555, X65-X80

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
0.12	1	0.25	—	—	—	0.80	—	—	—	—	—

### 全焊缝金属力学性能

热处理	屈服强度 N/mm <sup>2</sup>	拉伸强度 N/mm <sup>2</sup>	延伸率 A <sub>5</sub> %	冲击功 ISO-V (J) -25°C
焊态	≥500	580-680	≥22	≥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	15.5	10.2
3.2	350	80-120	25.7	18.4
4.0	350	110-150	39.7	25.9
5.0	350	140-200	61.7	41.7

电流条件 / 极性 / 焊接位置:

