certilas® THE FILLER METAL SPECIALIST

CEWELD FL 155

TYPE	CEWELD® FL 155 ist ein hochbasisches agglomeriertes Schweißpulver mit sehr geringem Wasserstoffgehalt.
ANWENDUNGEN	CEWELD® FL 155 hat nach der Rücktrocknung einen geringen Wasserstoffgehalt und bei Einhaltung der empfohlenen Temperaturführung optimale mechanische Eigenschaften, die das Schweißen von dickwandigen Baustählen mit Streckgrenzen bis 420 MPa ermöglichen. Offshore-Anwendungen bis zu einer Streckgrenze von 550 MPa und Feinkornbaustähle für Tieftemperaturanforderungen mit Kerbschlagzähigkeiten von -60 °C und darunter sowie hochfeste Feinkornbaustähle mit Streckgrenzen bis 700 MPa sind ebenfalls möglich. N-A-XTRA 70 Kessel- und Schiffbaustähle, Bohrinseln, Kranbau, Offshore-Fundamente, Jack-ups, Engspaltschweißen, Mehrlagenschweißen
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® FL 155 ist ein **agglomeriertes fluoridbasisches** Schweißpulver mit **hoher Basizität** und geringem Gehalt an Verunreinigungen wie P und S. Aufgrund des niedrigen Sauerstoffgehalts im Schweißgut werden gleichmäßige mechanische Eigenschaften mit **hohen Zähigkeitswerten** bei niedrigen Temperaturen erreicht. CEWELD® FL 155 wurde für Mehrdrahtanwendungen entwickelt, bei denen eine hohe Abschmelzleistung und gute Schlackenentfernung erforderlich sind, und zeichnet sich durch eine ausgezeichnete Schweißbarkeit und ein gutes Nahtbild aus. **Basizität nach Boniszewski:** ~3,2 **Pulverdichte:** 0,95 kg/dm3 (l) **Korngröße nach ISO 14174:** 2-20 (Tyler 8×65) **Strombelastbarkeit:** bis zu **800 A (DC oder AC)** mit einem Draht
KLASSIFIKATION	EN ISO 14174: SA FB 1 55 AC H5
GEEIGNET FÜR	S355, S420, S460, S690, P500, P550, X65, X70, X80, Weldox 700, Naxtra 70, Hardox 400, Dilimax, P91, P24 Typical wire combinations: CEWELD® S2 ISO 14171-A: S 38 6 FB S2 AWS 5.17_5.23:F48A6/P6-EM12(K) F7A8/P8-EM12(K) CEWELD® S2Si ISO 14171-A: S 38 6 FB S2Si AWS 5.17_5.23:F48A6/P6-EM12K F7A8/P8-EM12K CEWELD® S3Si ISO 14171-A: S 46 6 FB S3Si AWS 5.17_5.23:F55A6/F55P6-EH12K F8A8/F8P8-EH12K CEWELD® S2Mo ISO 14171-A: S 46 4 FB S2Mo AWS 5.17_5.23:F55A4/F49P4-EA2-A2 F8A4/F7P4-EA2-A2 CEWELD® S2Ni3 ISO 14171-A: S 50 8 FB S2Ni3 AWS 5.17_5.23:F55A7/P7-ENi3-Ni3 F8A10/P10-ENi3-Ni3 CEWELD® S3NiMoCr ISO 26304-A: S 69 6 FB- S3Ni2,5CrMo AWS 5.17_5.23: F76A6/P6-EM4 mod.-M4 F11A8/P8-EM4 mod.-M4 CEWELD® SA 90S-B9 ISO 24598-A: S CrMo91 AWS 5.23: EB91 CEWELD® SACW 690 ISO 26304-A: S 69 6 FB T3Ni2,5CrMo AWS 5.23: F11A8-ECF5-F5
ZULASSUNGEN	TÜV: 12709, CE, Lloyds, DNV
SCHWEISSPOSITIONEN	

TYPISCHE CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG NACH GEWICHT (%)

Al2O3	CaF2	SiO2	CaO+MgO
20	25	15	40

MECHANISCHE GÜTEWERTE

RÜCKTROCKNUNG 300 - 350°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175

CEWELD FL 155

FL 155 0,2 - 2,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Bag	20/25	8720663424006
Can	25	8720663424013

WWW.CERTILAS.COM/DISCLAIMER