




CEWELD FL 155

TYPE	Flux SAW de base élevé à très faible teneur en hydrogène										
APPLICATIONS	Plates-formes de forage, construction de grues, fondamentaux offshore, jack-ups, soudage à écartement réduit, soudage multicouche.										
PROPRIÉTÉS	FL 155 est un flux SAW hautement basique à faible teneur en hydrogène. Basicité : environ 3,4 (selon Boniszewski) Courant : CC ou CA, à un ou plusieurs fils Granulométrie : 2-16										
CLASSIFICATION	EN ISO 14174: SA FB 1 55 AC H5										
CONVIENT POUR	S355, S420, S460, S690, P500, P550, X65, X70, X80, Weldom 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										
AGRÉMENTS	TÜV: 12709, CE, Lloyds, DNV										
POSITIONS DE SOUDAGE											
COMPOSITION CHIMIQUE TYPIQUE EN POIDS (%)	<table border="1"><thead><tr><th>CaF2</th><th>SiO2</th><th>CaO+MgO+CaF2+MnO</th><th>S</th><th>P</th></tr></thead><tbody><tr><td>26.5</td><td>9.8</td><td>68.4</td><td>0.018</td><td>0.025</td></tr></tbody></table>	CaF2	SiO2	CaO+MgO+CaF2+MnO	S	P	26.5	9.8	68.4	0.018	0.025
CaF2	SiO2	CaO+MgO+CaF2+MnO	S	P							
26.5	9.8	68.4	0.018	0.025							
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES											
ETUVAGE	300°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