



CEWELD FL 880

TYPE Gesmolten flux voor SAW-lassen van roestvast staal en nikkelbasislegeringen.

TOEPASSINGEN CEWELD® FL 880 is geschikt voor het lassen van laaggelegeerde staalsoorten voor gebruik bij verhoogde temperaturen en voor toepassingen in combinatie met austenitisch roestvast staal. Het is geschikt voor verbindinglassen en oplossen van:

- Kruipvaste CrMo-stalen voor ketel-, drukvat- en leidingconstructies
- Martensitische en ferritische Cr(NiMo)-stalen, in combinatie met de juiste laselektroden en warmtebehandelingen
- Austenitische CrNi(Mo)-stalen (inclusief ELC-kwaliteiten), bestand tegen interkristallijne corrosie, zowel in as-welded toestand als na oplossingsgloeien
- Hooggelegeerde CrNi(Mo)-stalen voor lage-temperatuurtoepassingen en hittebestendige staalsoorten
- Hooggelegeerde Cr(NiMo)-stalen in combinatie met laaggelegeerde staalsoorten (ongelijksoortige lasverbindingen)
- Nikkelbasislegeringen, waarbij NiCr- en NiCrMo-lastoevoegmaterialen worden gebruikt

EIGENSCHAPPEN CEWELD® FL 880 is een speciaal ontwikkelde, gesmolten flux voor austenitisch roestvast staal. Door de semi-basische fluxeigenschappen kunnen bij de meeste roestvaststaalkwaliteiten scheurvrije lasnaden worden gerealiseerd, mits wordt gelast met de juiste laselektroden. Het metallurgisch gedrag van de flux is neutraal (C-neutraal, lage Si-opname en geringe Mn-verbranding), zonder chroomcompensatie. De flux is geschikt voor DC enkelvoudig draadlassen of DC/AC meerdraads lassen en produceert gladde, slakvrije lasrupsen met een vlak lasovergangsprofiel, zelfs in nauwe lassen en op voorverwarmde werkstukken.

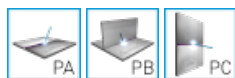
- Basiciteit volgens Boniszewski: ca. 1,3
- Fluxdichtheid: 1,5 kg/dm³ (l)
- Korrelgrootte volgens ISO 14174: 1 – 16
- Stroomdragend vermogen: tot 900A DC bij gebruik van één draad of DC/AC meerdraads

CLASSIFICATIE EN ISO 14174: SF CS 2 5742 DC

GESCHIKT VOOR S355, S420, S460, S690, P500, P550, X65, X70, X80, Weldom 700, Naxtra 70, Hardox 400, Dilimax, P91, P24

GOEDKEURINGEN

LASPOSITIES



TYPICAL CHEMICAL COMPOSITION IN WEIGHT (%)

Al ₂ O ₃	CaF ₂	SiO ₂	CaO+MgO
5	20	30	35

MECHANISCHE WAARDEN

HERDROGEN Not required



CEWELD FL 880

WIRE & FLUX COMBINATION

Typical wire combinations: CEWELD® S2Mo ISO 14171-A: S 46 2 AR S2Mo AWS 5.17_5.23: EA2 CEWELD® S2CrMo1 ISO 24598-A: S CrMo1 AWS 5.17_5.23: EB2(R) CEWELD® S2CrMo2 24598-A: S Z CrMo2Mn AWS 5.17_5.23:EB3 CEWELD® S2CrMo5 ISO 24598-A: S CrMo5 AWS 5.17_5.23: EB6 CEWELD® SA 80S-B8 ISO 24598-A: S CrMo9 AWS 5.17_5.23: EB8 CEWELD® SA 90S-B9 ISO 24598-A: S CrMo91 AR AWS 5.17_5.23: EB91 CEWELD®SA 307 ISO 14343-A: ~S 18 8 Mn AWS 5.9: ER307 CEWELD®SA 308L ISO 14343-A: ~S 19 9 L AWS 5.9: ER308L CEWELD®SA 309L ISO 14343-A: ~S 23 12 L AWS 5.9: ER309L CEWELD®SA 309Lmo ISO 14343-A: ~S 23 12 3 L AWS 5.9: ~ER309Lmo CEWELD®SA 310 ISO 14343-A: S 25 20 AWS 5.9: ER310 CEWELD®SA 316L ISO 14343-A: S 19 12 3 L AWS 5.9: ER316L CEWELD®SA 317L ISO 14343-A: S 18 15 3 L AWS 5.9: ER317L CEWELD®SA 318 ISO 14343-A: S 12 12 3 Nb AWS 5.9: ER318 CEWELD®SA 347 ISO 14343-A: S 19 9 Nb AWS 5.9: ER347 CEWELD®SA 2209 ISO 14343-A: S 22 9 3 N L AWS 5.9: ER2209 CEWELD®SA 904L ISO 14343-A: S 20 25 5Cu L AWS 5.9: ER385 CEWELD®SA 2594 ISO 14343-A: 25 9 4 N L AWS 5.9: ER2594 CEWELD®SA Nicro 600 ISO 18274-A: S Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb) AWS 5.14: ERNiCr-3 CEWELD®SA Nicro 625 ISO 18274-A: S Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb) AWS 5.14: ERNiCrMo-3 CEWELD®SA Alloy 825 ISO 18274-A: S Ni8065 (NiFe30Cr21Mo3) AWS 5.14: ERNiFeCr-1 CEWELD®SA Alloy C-276 ISO 18274-A: S Ni 6276 (NiCr15Mo16Fe6W4) AWS 5.14: ERNiCrMo-4

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD FL 880

FL 880 0,1 - 1,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Bag	15/25	8720663404114