



# 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/dm<sup>3</sup> (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® 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 (%)**

Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	CaF <sub>2</sub>	SiO <sub>2</sub>	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