

PIPEWELD 8010 PLUS

Cellulosic coated electrode designed for low alloy steel. Deep penetration welding in all positions, especially designed for vertical down welding of high strength pipelines. Provides high economic benefits compared to welding vertical up. Recommended for welding pipe-lines of API 5LX: X60- X70.

Specifiche	
Classificazioni	SFA/AWS A5.5 : E8010-P1 EN ISO 2560-A : E 46 2 Z C 21
Omologazioni	FBTS : E 8010-P1

Le approvazioni si basano sulla posizione della fabbrica. Si prega di contattare ESAB per ulteriori informazioni.

Corrente di saldatura	DC+
Tipo di lega	Low alloyed (0.3 % Ni, 0.25 % Mo)
Tipo di rivestimento	Cellulosic covering

Proprietà tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
AWS			
Come saldato	530 MPa	620 MPa	23 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
AWS		
Come saldato	-30 °C	40 J

Dati deposito					
Diametro	Amp	Volt	Efficienza (%)	Tempo di fusione per elettrodo al 90% I max	Tasso di deposito al 90% I max
3.2 x 350.0 mm	65-120 A	30 V	62 %	86 sec	0.68 kg/h
4.0 x 350.0 mm	90-180 A	29 V	68 %	84 sec	1.15 kg/h
5.0 x 350.0 mm	150-240 A	29 V	68 %	97 sec	1.55 kg/h