

PIPEWELD 9010 PLUS

Cellulosic coated electrode designed for low alloy steel. Deep penetration welding in all positions, especially in the vertical downward ; recommended for welding pipe-lines of API 5LX: X70- X80.

Tekniska data

Klassificeringar	SFA/AWS A5.5 : E9010-P1 EN ISO 2560-A : E 50 2 1NiMo C 21
Godkännanden	FBTS : E 9010-P1

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Svetsström	DC+
Legeringstyp	Low alloyed (0.9 % Ni, 0.4 % Mo)
Höljtyp	Cellulosic covering

Typiska mekaniska värden

Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
AWS			
Helsvetsgods	620 MPa	700 MPa	22 %

Slagseghetsdata Charpy V

Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
AWS		
Helsvetsgods	-30 °C	35 J
Helsvetsgods	-20 °C	60 J

Svetsgodsanalys %

C	Mn	Si	Ni	Mo
0.10	1.00	0.20	0.90	0.40

Insmålningsdata

Diameter	Ström	Bågspänning	Verkningsgrad (%)	Smälttid per elektrod vid 90% av maxström	Insvetstal vid 90 % I max
3.2 x 350.0 mm	65-120 A	32 V	63 %	79 sec	0.82 kg/h
4.0 x 350.0 mm	90-180 A	34 V	63 %	78 sec	1.17 kg/h