

PIPEWELD 9010 PLUS

Electrodo con revestimiento celulósico para soldaduras de acero de baja aleación. Alta penetración y resistencia. Opera correctamente en toda posición, incluso en Vertical Descendente. Apto para soldadura de caños API 5Lx Gr 70 á 80 tanto en pasadas relleno y como en la pasada de cierre ó terminación. Apto para trabajos en Gasoductos, Mineraloductos, Oleoductos, etc.

Especificaciones

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

Las aprobaciones se basan en la ubicación de la fábrica. Póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

Corriente de soldadura	DC+
tipo de aleación	Low alloyed (0.9 % Ni, 0.4 % Mo)
Tipo de revestimiento	Cellulosic covering

Propiedades típicas de Tensión

Condición	Límite de flujo	Resistencia a la tracción	Alargamiento
AWS			
Como queda soldado	620 MPa	700 MPa	22 %

Teste Charpy

Condición	Temperatura de prueba	Valor de impacto
AWS		
Como queda soldado	-20 °C	60 J
Como queda soldado	-30 °C	35 J

% típico de análisis de metal de soldadura

C	Mn	Si	Ni	Mo
0.10	1.00	0.20	0.90	0.40

Depósito

Diámetro	Corriente	Tensión	Eficiencia	Tiempo de fusión por electrodo al 90% I max	Tasa de deposición a 90 % I máx
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
5.0 x 350.0 mm	150-240 A	32 V	63 %	90 sec	1.67 kg/h