

PIPEWELD 8010 PLUS

Électrode enduite de cellulose conçue pour l'acier faiblement allié. Soudage à pénétration profonde dans toutes les positions, spécialement conçue pour le soudage vertical vers le bas des pipelines. Présente d'importants avantages économiques lorsque comparé au soudage vertical vers le haut. Recommandé pour le soudage des pipelines API 5LX : X60- X70

Caractéristiques	
Classements	SFA/AWS A5.5 : E8010-P1 EN ISO 2560-A : E 46 2 Z C 21
Agréments	FBTS : E 8010-P1

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Courant de soudage	DC+
Type d'alliage	Low alloyed (0.3 % Ni, 0.25 % Mo)
Type de revêtement	Cellulosic covering

Propriétés de traction types			
Condition	Limite d'élasticité	Résistance la traction	Allongement
AWS			
Brut de soudage	530 MPa (77 ksi)	620 MPa (90 ksi)	23 %

Propriétés de résilience Charpy V types		
Condition	Température d'essai	Valeur d'impact
AWS		
Brut de soudage	-30 °C (-22 °F)	40 J (30 ft-lb)

Données d'apport de métal					
Diamètre	Courant	Tension	Efficacité (%)	Temps de fusion par électrode 90 % I max	Taux de dépôt 90 % I max
3.2 x 350.0 mm (1/8 x 13.8 in.)	65-120 A	30 V	62 %	86 sec	0.68 kg/h (1.5 lbs/h)
4.0 x 350.0 mm (5/32 x 13.8 in.)	90-180 A	29 V	68 %	84 sec	1.15 kg/h (2.5 lbs/h)
5.0 x 350.0 mm (0.197 x 13.8 in.)	150-240 A	29 V	68 %	97 sec	1.55 kg/h (3.4 lbs/h)