

PIPEWELD 80DH

Une électrode faible en hydrogène de type AWS E8045-P2 spécifiquement conçue pour le soudage en descente des joints circonférentiels des canalisations API 5L X52-X70. Convient au soudage en passe des aciers résistance supérieure sujets la qualification pour la procédure de soudage. Le métal soudé faible en hydrogène offre une robustesse supérieure et une excellente ductilité permettant de réduire les risques de fissure. L'électrode a été spécialement conçue pour offrir d'excellentes propriétés et une élimination de la porosité dès le départ. La productivité est beaucoup plus élevée que ce qu'offrent les électrodes conventionnelles faibles en hydrogène pour une soudure verticale vers le haut.

Caractéristiques

Classements	SFA/AWS A5.5 : E8045-P2 H4R EN ISO 2560-A : E 46 4 B 45 H5
--------------------	---

Courant de soudage	DC+
Hydrogène diffusible	< 4.0ml/100g
Type d'alliage	Carbon Manganese
Type de revêtement	Basic covering

Propriétés de traction types

Condition	Limite d'élasticité	Résistance la traction	Allongement
ISO			
Brut de soudage	530 MPa (77 ksi)	620 MPa (90 ksi)	27 %

Propriétés de résilience Charpy V types

Condition	Température d'essai	Valeur d'impact
ISO		
Brut de soudage	-30 °C (-22 °F)	90 J (67 ft-lb)
Brut de soudage	-40 °C (-40 °F)	80 J (59 ft-lb)

analyse du métal d'apport

C	Mn	Si
0.07	1.25	0.5

Données d'apport de métal

Diamètre	Courant	Tension	Efficacité (%)	Temps de fusion par électrode 90 % I max	Taux de dépôt 90 % I max
2.5 x 350.0 mm (0.098 x 13.8 in.)	80-90 A	25 V	67 %	53 sec	1.0 kg/h (2.2 lbs/h)
3.2 x 350.0 mm (1/8 x 13.8 in.)	110-150 A	26 V	68 %	53 sec	1.6 kg/h (3.5 lbs/h)
4.0 x 350.0 mm (5/32 x 13.8 in.)	180-220 A	28 V	74 %	50 sec	2.8 kg/h (6.2 lbs/h)
4.5 x 350.0 mm	180-280 A	28 V	71 %	50 sec	3.4 kg/h (7.5 lbs/h)