

Pipeweld 90DH

Une électrode faiblement alliée faible taux d'hydrogène de type AWS E9045-P2 spécialement conçue pour le soudage des joints circonférentiels vers le bas des canalisations API 5L X70, X80. 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 : E9045-P2 H4R EN ISO 18275-A : E 55 6 Mn1Ni B 45 H5
Agréments	NAKS/HAKC : 3.2-4.5 mm

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

Courant de soudage	DC+
Hydrogène diffusible	<4.0 ml/100g
Type d'alliage	Low alloyed
Type de revêtement	Basic

Propriétés de traction types			
Condition	Limite d'élasticité	Résistance la traction	Allongement
ISO			
Brut de soudage	590 MPa (86 ksi)	670 MPa (97 ksi)	24 %

Propriétés de résilience Charpy V types		
Condition	Température d'essai	Valeur d'impact
ISO		
Brut de soudage	-60 °C (-76 °F)	50 J (37 ft-lb)
Brut de soudage	-30 °C (-22 °F)	80 J (59 ft-lb)

analyse du métal d'apport			
C	Mn	Si	Ni
0.07	1.5	0.5	0.8

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.)	70-100 A	21 V	70 %	58 sec	1.0 kg/h (2.2 lbs/h)
3.2 x 350.0 mm (1/8 x 13.8 in.)	110-150 A	21 V	68 %	56 sec	1.5 kg/h (3.3 lbs/h)
4.0 x 350.0 mm (5/32 x 13.8 in.)	180-220 A	24 V	67 %	54 sec	2.3 kg/h (5.1 lbs/h)
4.5 x 350.0 mm	210-270 A	24 V	68 %	54 sec	2.9 kg/h (6.4 lbs/h)