

Sureweld 10P

L'électrode Sureweld 10P enrobée de rouge est une électrode toutes positions développée pour l'industrie du soudage de tuyau afin d'améliorer la ductilité dans le dépôt de soudure tout en maintenant les caractéristiques de soudage standard requises pour une électrode enrobée destinée au soudage des tuyaux. Sureweld 10P produit un arc pénétrant uniforme et maintient le trou de serrure approprié dans un écartement à la racine. Cette électrode produira des joints de qualité éprouvée par rayons X dans des procédures de soudage plates, horizontales, suspendues, verticales montantes et verticales descendantes. Sureweld 10P est recommandée pour le soudage de tuyaux API de qualités A25, A, B et X42 et la fabrication de réservoirs de stockage et de barge, de bateau et de structure générale. Il est également possible de l'utiliser en certaines circonstances pour le soudage en passe de fond dans un tuyau de qualité supérieure.

| Caractéristiques | |
|------------------|---|
| Classements | ASME SFA 5.1 : E6010 AWS A5.1 : E6010 |
| Agréments | ABS : E6010 |
| Industrie | Fabrication industrielle et générale Génie civil Oléoducs |

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

| | |
|--------------------|------------------|
| Courant de soudage | DC+ |
| Type d'alliage | Carbon Manganese |

| Propriétés de traction types | | | |
|------------------------------|---------------------|------------------------|-------------|
| Condition | Limite d'élasticité | Résistance la traction | Allongement |
| Brut de soudage | 465 MPa (67 ksi) | 550 MPa (80 ksi) | 29 % |

| Propriétés de résilience Charpy V types | | |
|---|---------------------|-------------------|
| Condition | Température d'essai | Valeur d'impact |
| Brut de soudage | -20 °C (-4 °F) | 58 J (43 ft-lb) |
| Brut de soudage | -30 °C (-22 °F) | 39 J (29 ft-lb) |

| analyse du métal d'apport | | | | |
|---------------------------|------|------|------|------|
| C | Mn | Si | S | P |
| 0.12 | 0.30 | 0.20 | 0.02 | 0.01 |

| Données d'apport de métal | | | |
|------------------------------------|-----------|----------------|--------------------------|
| Diamètre | Courant | Efficacité (%) | Taux de dépôt 90 % I max |
| 2.4 x 304.8 mm (3/32 x 12.0 in.) | 40-75 A | 72 % | 0.7 kg/h (1.5 lbs/h) |
| 3.2 x 350.0 mm (1/8 x 13.8 in.) | 80-140 A | 76.3 % | 0.9 kg/h (2.0 lbs/h) |
| 4.0 x 350.0 mm (5/32 x 13.8 in.) | 130-175 A | 73.6 % | 1.3 kg/h (2.9 lbs/h) |
| 4.8 x 350.0 mm (3/16 x 13.8 in.) | 150-210 A | 74.9 % | 1.5 kg/h (3.3 lbs/h) |