

## **PIPEWELD 8010 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 60 á 70 tanto en pasadas de raíz, como en pasadas relleno y terminación, Apto para trabajos en Gasoductos, Mineraloductos, Oleoductos, etc.

Especificaciones		
Clasificaciones	SFA/AWS A5.5 : E8010-P1 EN ISO 2560-A : E 46 2 Z C 21	
Aprobaciones	FBTS: E 8010-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 (0.3 % Ni, 0.25 % Mo)	
Tipo de revestimiento	Cellulosic covering	

Propiedades típicas de Tensión						
Condición Límite de flujo Resistencia a la tracción Alargamiento						
AWS						
Como queda soldado	530 MPa	620 MPa	23 %			

Teste Charpy					
Condición Temperatura de prueba Valor de impacto					
AWS					
Como queda soldado	-30 °C	40 J			

Depósito							
Diámetro	Corriente	Tensión	Eficiencia	Tiempo de fusión por electrodo al 90% l max	Tasa de deposición a 90 % I máx		
3.2 x 350.0 mm	65-120 A	30 V	62 %	86 sec	0.68 kg/h		
4.0 x 350.0 mm	90-180 A	29 V	68 %	84 sec	1.15 kg/h		
5.0 x 350.0 mm	150-240 A	29 V	68 %	97 sec	1.55 kg/h		