

Pipeweld 8010

Cellulosic electrode with an increase in deposition rate for both stove-pipe and conventional techniques. Suitable for welding pipe steels API 5LX: X42-X65

Specifiche

Classificazioni	SFA/AWS A5.5 : E8010-G
	EN 499 : E 46 2 Z C 21
	ISO 2560 : E 51 3 C 10

Proprietà tensili tipiche

Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
Come saldato	480 MPa	560 MPa	24 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V

Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
Come saldato	0 °C	75 J
Come saldato	-20 °C	65 J

Dati deposito

Diametro	Amp	Volt
5 mm	110-170 A	31 V
3.2 mm	60-110 A	31 V
4 mm	90-140 A	32 V