

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% I 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