

PIPEWELD 8010 PLUS

Cellulosic coated electrode designed for low alloy steel. Deep penetration welding in all positions, especially designed for vertical down welding of high strength pipelines. Provides high economic benefits compared to welding vertical up. Recommended for welding pipe-lines of API 5LX: X60- X70.

Dane techniczne

Klasyfikacje	SFA/AWS A5.5 : E8010-P1 EN ISO 2560-A : E 46 2 Z C 21
Aprobaty	FBTS : E 8010-P1

Zatwierdzenia s oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyska więcej informacji, skontaktuj si z ESAB.

Prd spawania	DC+
Rodzaj stopu	Low alloyed (0.3 % Ni, 0.25 % Mo)
Rodzaj otuliny	Cellulosic covering

Typowe waciwoci mechaniczne

Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymao na rozciąganie	Wyduenie wzglne
AWS			
Po spawaniu	530 MPa	620 MPa	23 %

Udarno Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
AWS		
Po spawaniu	-30 °C	40 J

Dane wydajności stopiwa

rednica	A	V	Sprawno (%)	Czas upalania elektrody	Wydajno stopiwa przy 90% I maks.
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