

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.

Tekniska data	
Klassificeringar	SFA/AWS A5.5 : E8010-P1 EN ISO 2560-A : E 46 2 Z C 21
Godkännanden	FBTS : E 8010-P1

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Svetsström	DC+
Legeringstyp	Low alloyed (0.3 % Ni, 0.25 % Mo)
Höjljtyp	Cellulosic covering

Typiska mekaniska värden			
Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
AWS			
Helsvetsgods	530 MPa	620 MPa	23 %

Slagseghetsdata Charpy V		
Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
AWS		
Helsvetsgods	-30 °C	40 J

Insmältningsdata					
Diameter	Ström	Bågspänning	Verkningsgrad (%)	Smälttid per elektrod vid 90% av maxström	Insvetstal vid 90 % I max
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