

Pipeweld 100DH

A low alloyed low hydrogen electrode of AWS 10018-G type specially designed for downhill welding circumferential joints in pipelines API 5L , X80. The low hydrogen weld metal provides high notch toughness and excellent ductility to reduce the risk of cracking. The electrode has been specially designed to provide excellent striking properties and elimination of start porosity. Productivity is significantly higher than conventional low hydrogen electrodes for welding vertically up.

Tekniska data	
Klassificeringar	SFA/AWS A5.5 : E10018-G H4R EN ISO 18275-A : E 62 5 Z B 45 H5
Godkännanden	NAKS/HAKC : 3.2-4.5 mm

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Svetsström	DC+
Diffunderbart väte	< 4.0 ml/100g
Legeringstyp	Low alloyed
Höljtyp	Basic

Typiska mekaniska värden			
Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
ISO			
Helsvetsgods	690 MPa	740 MPa	23 %

Slagseghetsdata Charpy V		
Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
ISO		
Helsvetsgods	-50 °C	55 J

Svetsgodsanalys %					
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.06	1.89	0.39	1.58	0.03	0.01

Insmältningsdata					
Diameter	Ström	Bågspänning	Verkningsgrad (%)	Smälttid per elektrod vid 90% av maxström	Insvetstal vid 90 % I max
3.2 x 350.0 mm	110-150 A	27 V	67 %	53 sec	1.6 kg/h
4.0 x 350.0 mm	180-220 A	28 V	78 %	50 sec	2.8 kg/h
4.5 x 350.0 mm	230-270 A	28 V	71 %	50 sec	3.4 kg/h