

Pipeweld 9010 Plus



Cellulosic coated electrode designed for low alloy steel. Deep penetration welding in all positions, especially in the vertical downward ; recommended for welding pipe-lines of API 5LX: X70- X80.

| | |
|----------------------|--|
| Классификации | SFA/AWS A5.5 : E9010-P1 EN ISO 2560-A : E 50 2 1NiMo C 21 |
| Одобрения | FBTS E 9010-P1 |

Одобрения на материалы выдаются с привязкой к заводу изготовителю. Подробную информацию можно получить в представительствах ESAB.

| | |
|----------------------|----------------------------------|
| Сварочный ток | DC+ |
| Тип сплава | Low alloyed (0.9 % Ni, 0.4 % Mo) |
| Тип покрытия | Cellulosic covering |

Механические свойства при растяжении

| Состояние | Предел текучести | Предел прочности при растяжении | Удлинение |
|--------------|------------------|---------------------------------|-----------|
| AWS | | | |
| После сварки | 620 MPa | 700 MPa | 22 % |

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

| Состояние | Температура испытания | Работа удара |
|--------------|-----------------------|--------------|
| AWS | | |
| После сварки | -20 °C | 60 J |
| После сварки | -30 °C | 35 J |

Хим. состав наплавленного металла

| C | Mn | Si | Ni | Mo |
|------|------|------|------|------|
| 0.10 | 1.00 | 0.20 | 0.90 | 0.40 |

Данные наплавки

| Диаметр | Ток | В | Кол-во электродов/кг наплавл. Металла | Fusion time per electrode at 90% I max | КПД, % | Производительность наплавки при токе 90% от максимального |
|----------------|-----------|------|---------------------------------------|--|--------|---|
| 3.2 x 350.0 mm | 65-120 A | 32 V | 56 | 79 sec | 63 % | 0.82 kg/h |
| 4.0 x 350.0 mm | 90-180 A | 34 V | 39 | 78 sec | 63 % | 1.17 kg/h |
| 5.0 x 350.0 mm | 150-240 A | 32 V | 24 | 90 sec | 63 % | 1.67 kg/h |