

Pipeweld 8016



All positional basic electrode that offers good CVN toughness at low temperatures. Can be used up to X80.

| | |
|----------------------|--|
| Классификации | AWS A5.5 : E8016-G EN ISO 2560-A : E 50 6 Mn1Ni B 1 2 H5 ГОСТ 9467 : Э55 (условно) |
| Одобрения | Газпром |

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

| | |
|-----------------------------|--------------|
| Сварочный ток | AC, DC+- |
| Диффузионный водород | <5.0 ml/100g |
| Тип сплава | C, Mn, 1% Ni |
| Тип покрытия | Basic |

Механические свойства при растяжении

| Состояние | Предел текучести | Предел прочности при растяжении | Удлинение |
|--------------|------------------|---------------------------------|-----------|
| ISO | | | |
| После сварки | 560 MPa | 640 MPa | 27 % |

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

| Состояние | Температура испытания | Работа удара |
|------------|-----------------------|--------------|
| ISO | | |

Хим. состав наплавленного металла

| C | Mn | Si | Ni | Cr | Mo |
|------|------|------|------|------|------|
| 0.06 | 1.79 | 0.29 | 0.87 | 0.04 | 0.00 |

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 | 80-140 A | 21.4 V | 54.5 | 69 sec | 59 % | 0.96 kg/h |
| 4.0 x 350.0 mm | 110-170 A | 21.0 V | 36.6 | 82 sec | 58 % | 1.2 kg/h |