

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.

Классификации	AWS A5.5 : E8010-P1 EN ISO 2560-A : E 46 3 1Ni C 2 1 ГОСТ 9467 : Э50А (условно)
----------------------	---

Сварочный ток	DC+
Тип сплава	Low alloyed (0.3 % Ni, 0.25 % Mo)
Тип покрытия	Cellulosic covering

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
AWS			
После сварки	530 MPa	620 MPa	23 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
AWS		

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	30 V	61	86 sec	62 %	0.68 kg/h
4.0 x 350.0 mm	90-180 A	29 V	37	84 sec	68 %	1.15 kg/h
5.0 x 350.0 mm	150-240 A	29 V	24	97 sec	68 %	1.55 kg/h