



Pipeweld 80DH



A low hydrogen electrode of AWS E8045-P2 type specially designed for downhill welding circumferential joints in pipelines API 5L X52- X70. Suitable for root pass in higher strength steels subject to welding procedure qualification.

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.

Классификации	AWS A5.5 : E8045-P2 H4R EN ISO 2560-A : E 46 4 B 4 5 H5 ГОСТ 9467 : Ø55 (условно)
----------------------	---

Сварочный ток	DC+
Диффузионный водород	< 4.0ml/100g
Тип сплава	Carbon Manganese
Тип покрытия	Basic covering

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
ISO			
После сварки	530 MPa	620 MPa	27 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
ISO		

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si
0.07	1.25	0.5

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
2.5 x 350.0 mm	80-90 A	25 V	67	53 sec	67 %	1.0 kg/h
3.2 x 350.0 mm	110-150 A	26 V	44	53 sec	68 %	1.6 kg/h
4.0 x 350.0 mm	180-220 A	28 V	27	50 sec	74 %	2.8 kg/h
4.5 x 350.0 mm	180-280 A	28 V	23	50 sec	71 %	3.4 kg/h