

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.

Klassificering	SFA/AWS A5.5 : E8010-P1 EN ISO 2560-A : E 46 2 Z C 21
Godkännanden	FBTS E 8010-P1

Godkännanden baseras på fabriken lokaliserings. Vänligen kontakta ESAB för mer information.

Svetsström	DC+
Legeringstyp	Low alloyed (0.3 % Ni, 0.25 % Mo)
Höljtyp	Cellulosic covering

Typiska mekaniska värden

Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
AWS			
Helsvetsgods	530 MPa	620 MPa	23 %

Slagseghetsdata Charpy V

Villkor	Provningsstemperatur	Slagseghet
AWS		
Helsvetsgods	-30 °C	40 J

Insmätningsdata

Diameter	Ström	Bågspänning	Antal elektroder/kg svetsgods	Smälttid per elektrod vid 90% av maxström	Verkningsgrad %	Insvetstal vid 90 % I max
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