

Description & Applications

Multipurpose electrode suitable for assembly work, workshop, and repair welding. Smooth and Clean Welds, blending into the base metal without undercut. Excellent gap bridging properties. Welds are of X-ray quality. The root penetration is good, leaving a flat weld bead with easily removable slag.

Re-baking: 350 °C ± 20 °C for 2 hours.

Suitable for welding of transmission pipelines made from pipe steels up to API 5LX56. It is also suitable for welding the root in higher strength pipes, API 5LX60, 5LX65, 5LX70.

Welding current

DC+

Welding Positions



Classifications

SFA/AWS A5.1	E7015
EN ISO 2560-A	E 38 2 B 12 H5

All weld metal typical composition, %

C	Si	Mn
0.06	0.50	1.00

All weld metal typical mechanical properties,

Yield strength, MPa	≥380
Tensile strength, MPa	490-600
Elongation, %	≥22

Charpy V

Test temperature, °C	-30	+20
Impact values, J	90	150

Approvals

Welding parameters

Diameter, mm	Length, mm	Welding Current, A	Packet weight, kg	No. of Packet per Carton
2.5	350	70-100	2.5	8
3.2	350,450	90-130	5	4
4.0	350,450	140-190	5	4
5.0	350,450	190-250	5	4

- Available in normal pack, Vacuum pack & metal can pack.

التصنيف

SFA/AWS A5.1 E7015
EN ISO 2560-A E 38 2 B 12 H5

التركيب الكيميائي النموذجي لمعدن اللحام، %

كربون	سيليكون	منجنيز
0.06	0.50	1.00

الخصائص الميكانيكية النموذجية لمعدن اللحام، %

380≤	قوة الخضوع، ميغا بسكال
490-600	قوة الشد، ميغا بسكال
22≤	نسبة الاستطالة، %
30-20+	قيم التحمل (التأثير)
90-150	درجة الحرارة المثوية
	قيم التأثير بالجلول

الإعتمادات والشهادات

الوصف والتطبيقات

قطب كهربائي متعدد الاستخدامات، مناسب لأعمال التجميع، والورش، ولحام الإصلاحات.
لحامات ناعمة ونظيفة، تندمج مع المعدن الأساسي دون أي تأكل. يتميز بخواص ممتازة لسد الفجوات.
اللحامات مطابقة لجودة الأشعة السينية نتيجة للتغلغل الجيد في المعدن الأساسي، مما يترك خرز لحام مسطحاً مع خبث قابل للإزالة بسهولة.

• إعادة التسخين: 350 درجة مئوية ± 20 درجة مئوية لمدة ساعتين.

مناسب للحام خطوط الأنابيب المصنوعة من فولاذ الأنابيب حتى API 5LX56. كما أنه مناسب للحام الجذر في الأنابيب عالية المتانة، LX705، LX655، API 5LX60.

تيار اللحام

التيار المستمر بقطبية موجبة

أوضاع اللحام



إعدادات اللحام

قطر السلك، مم	الطول، مم	تيار اللحام، أمبير	وزن العبوة، كيلو	عدد العبوات بالكرتونة
2.5	350	70-100	2.5	8
3.2	450*350	90-130	5	4
4.0	450*350	140-190	5	4
5.0	450*350	190-250	5	4

• متوفر عبوات عادية، عبوات معدنية وعبوات مفرغة الهواء.