

**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:  $350^{\circ}\text{C} \pm 20^{\circ}\text{C}$  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	$\geq 380$
Tensile strength, MPa	490-600
Elongation, %	$\geq 22$

**Charpy V**

Test temperature, $^{\circ}\text{C}$	-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

### 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 الغروات. اللحامات مطابقة لجودة الأشعة السينية نتيجة للتغلل الجيد في المعدن الأساسي، مما يترك خرز لحام مسطحاً مع خبث قابل للإزالة بسهولة.

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

### التركيب الكيميائى النموذجى لمعدن اللحام، %

كربون	سيليكون	منجنيز
1.00	0.50	0.06

### الخصائص الميكانيكية النموذجية لمعدن اللحام، %

380≤	قوية الخضوع، ميجا بسكال
490-600	قوية الشد، ميجا بسكال
22≤	نسبة الإستطالة، %
	(قيمة التحمل (التاثير)
30-	درجة الحرارة المئوية
90	قيمة التأثير بالجول

### الاعتمادات والشهادات

### تيار اللحام

تيار 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

• متوفّر عبوات عاديّة، عبوات معدنيّة وعبوات مفرغة الهواء.