

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

AC, DC+

Welding Positions



Classifications

SFA/AWS A5.1	E7016
EN ISO 2560-A	E 42 4 B 12 H5

All weld metal typical composition, %

C	Si	Mn
0.06	0.50	0.90

All weld metal typical mechanical properties,

Yield strength, MPa	≥ 400
Tensile strength, MPa	490-600
Elongation, %	≥ 22

Charpy V

Test temperature, $^{\circ}\text{C}$	-30
Impact values, J	80

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	90-140	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	E7016
EN ISO 2560-A	E 42 4 B 12 H5

الوصف والتطبيقات

قطب كهربائي متعدد الاستخدامات، مناسب لأعمال التجميع، والورش، ولحام الإصلاحات. يتميز بلحامات ناعمة ونظيفة، تندمج مع المعدن الأساسي دون أي تأكل. يتميز بخواص ممتازة لسد الفجوات. جودة اللحامات مطابقة لجودة الأشعة السينية. يتميز بنفاذية جيدة في لحام الجذر، تاركاً خرزة لحام مسطحة مع خبث قابل للإزالة بسهولة.

• إعادة التسخين: 350 درجة مئوية \pm 20 درجة مئوية لمدة ساعتين

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

تيار اللحام

التيار المتردد أو التيار المستمر بقطبية موجية

أوضاع اللحام



الاعتمادات والشهادات

التصنيف

SFA/AWS A5.1	E7016
EN ISO 2560-A	E 42 4 B 12 H5

التركيب الكيميائي النموذجية لمعدن اللحام، %

كربون	سيلikon	منجنيز
0.90	0.50	0.06

الخصائص الميكانيكية النموذجية لمعدن اللحام، %

قوية الخضوع، ميجا بسكال	400≤
قوية الشد، ميجا بسكال	490-600
نسبة الإستطالة، %	22≤

قيم التحمل (التأثير)

درجة الحرارة المئوية	30-
قيم التأثير بالجول	80

الاعتمادات والشهادات

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	90-140	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.