

Description & Applications

Electrode for welding pipelines (girth seams) using vertical down technique. It is suitable for welding root passes, hot passes, filler, and cover passes. It is also suitable for root passes on high strength pipe steels.

Root pass welding of up to X80 grade pipe, Hot, fill and cap pass of up to X70 grade pipe.

Welding current

DC+

Welding Positions**Classifications**

SFA/AWS A5.5 E7010-P1
EN ISO 2560-A E 42 3 C 25

All weld metal typical composition, %

C	Si	Mn	Mo
0.10	0.20	0.40	0.20

All weld metal typical mechanical properties,

Yield strength, MPa	≥420
Tensile strength, MPa	520-580
Elongation, %	≥26

Charpy V

Test temperature, °C	-30	+20
Impact values, J	50	90

Approvals

BV, DNV Grade 3

Welding parameters

Diameter, mm	Length, mm	Welding Current, A	Packet weight, kg	No. of Packet per Carton
2.5	350	60-80	5	4
3.2	350	80-120	5	4
4.0	350	110-150	5	4
5.0	350	140-200	5	4

- Available in normal & metal can pack.

التصنيف

SFA/AWS A5.5
EN ISO 2560-A

E7010-P1
E 42 3 C 25

الوصف والتطبيقات

الرزلي 7010-P1 هو قطب كهربائي يستخدم في لحام خطوط الأنابيب (درزات محيطية) بتقنية اللحام العمودي لأسفل. مناسب للحام الأنابيب ذات الوصلات الجذرية، والأنابيب الساخنة، والأنابيب المائلة، والأنابيب المغطاة. كما أنه مناسب للحام الأنابيب ذات الوصلات الجذرية على فولاذ الأنابيب عالي القدرة.

لحام الأنابيب ذات الوصلات الجذرية حتى درجة X80، ولحام الأنابيب الساخنة، وملئ الأنابيب ، والأنابيب المغطاة حتى درجة X70.

تيار اللحام

التيار المستمر بقطبية موجبة

أوضاع اللحام



الاعتمادات والشهادات

BV, DNV

Grade 3

إعدادات اللحام

قطر السلك، مم	الطول، مم	تيار اللحام، أمبير	وزن العبوة، كيلو	عدد العبوات بالكرتونة
4	350	80-60	5	4
4	350	120-80	5	4
4	350	150-110	5	4
5.0	350	200-140	5	4

• متوفّر عبوات عاديّة، عبوات معدنيّة.