

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-G
EN ISO 2560-A	E 42 3 C 21

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	60	100

Approvals

BV, DNV Grade 2

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	E7010-G
EN ISO 2560-A	E 42 3 C 21

التركيب الكيميائي النموذجي لمعدن اللحام، %

كربون	سيليكون	منجنيز	مولبيدينوم
0.10	0.20	0.40	0.20

الخصائص الميكانيكية النموذجية لمعدن اللحام، %

420≤	قوة الخضوع، ميغا بيسكال		
520-580	قوة الشد، ميغا بيسكال		
26≤	نسبة الإستطالة، %		
	قيم التحمل (التأثير)		
30-60	20+	درجة الحرارة المئوية	
	100	قيم التأثير بالجول	

الإعتمادات والشهادات

BV, DNV	Grade 2
---------	---------

الوصف والتطبيقات

قطب لحام مخصص لخطوط 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 القوة.

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



إعدادات اللحام

عدد العبوات بالكرتونة	وزن العبوة، كيلو	تيار اللحام، أمبير	الطول، مم	قطر السلك، مم
4	5	80-60	350	2.5
4	5	120-80	350	3.2
4	5	150-110	350	4.0
4	5	200-140	350	5.0

• متوفر عبوات عادية، عبوات معدنية.