

Description & Applications

Electrode for welding pipelines (girth seams) using vertical down technique. It is suitable for welding root passes, hotpasses, 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	E8010-P1
EN ISO 2560-A	E 46 2 C 25

All weld metal typical composition, %

C	Si	Mn	Ni	Mo
0.10	0.20	0.40	0.70	0.20

All weld metal typical mechanical properties,

Yield strength, MPa	≥490
Tensile strength, MPa	560-650
Elongation, %	≥26

Charpy V

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

Approvals

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	E8010-P1
EN ISO 2560-A	E 46 2 C 25

التركيب الكيميائي النموذجي لمعدن اللحام، %

كربون	سيليكون	منجنيز	مولبيدينوم	نيكل
0.10	0.20	0.40	0.20	0.70

الخصائص الميكانيكية النموذجية لمعدن اللحام، %

490≤	قوة الخضوع، ميغا بيسكال
560-650	قوة الشد، ميغا بيسكال
26≤	نسبة الإستطالة، %
	قيم التحمل (التأثير)
20- 20+	درجة الحرارة المنوية
50 90	قيم التأثير بالجلد

الإعتمادات والشهادات

الوصف والتطبيقات

قطب لحام مخصص لخطوط الأنابيب للحام (درزات محيطية) بتقنية اللحام الرأسي لأسفل. إنها مناسبة لتمريرات اللحام الجذرية، والتمريرات الساخنة، والحشو، وتمريرات الغطاء. كما أنه مناسب للحام الوصلات الجذرية على فولاذ الأنابيب عالي القوة.

إعادة التسخين: 350 درجة مئوية $\pm$ 20 درجة مئوية لمدة ساعتين.

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

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	80-60	5	4
3.2	350	120-80	5	4
4.0	350	150-110	5	4
5.0	350	200-140	5	4

• متوفر عبوات عادية، عبوات معدنية.