

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.

Root and hot pass welding of up to X80 grade pipe can be welded with ZULFI E9010-P1.

Welding current

AC, DC+

Welding Positions



Classifications

SFA/AWS A5.5 E9010-P1

All weld metal typical composition, %

C	Si	Mn	Ni	Mo
0.10	0.20	0.80	0.70	0.20

All weld metal typical mechanical properties,

Yield strength, MPa	≥530
Tensile strength, MPa	620-720
Elongation, %	≥18

Charpy V

Test temperature, °C	+20 -30
Impact values, J	100 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 E9010-P1

التركيب الكيميائي النموذجي لمعدن اللحام، %

كربون	سيليكون	منجنيز	مولبيدينوم	نيكل
0.10	0.20	0.80	0.2	0.70

الخصائص الميكانيكية النموذجية لمعدن اللحام، %

530≤	قوة الخضوع، ميغا بيسكال	
620-720	قوة الشد، ميغا بيسكال	
18≤	نسبة الإستطالة، %	
30-50	20+100	قيم التحمل (التأثير)
		درجة الحرارة المنوية
		قيم التأثير بالجول

الإعتمادات والشهادات

الوصف والتطبيقات

قطب لحام خاص بالأنابيب (درزات محيط الأنابيب) بتقنية اللحام العمودي لأسفل.
مناسب للحام التمريرات الجذرية ، والتمريرات الساخنة، والحشو، وتمريرات الغطاء.

يمكن لحام الأنابيب ذات الوصلات الجذرية والأنابيب ذات الوصلات الساخنة حتى فئة X80 باستخدام الزلفي 9010-P1.

تيار اللحام

التيار المتردد، 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.