

Klassificering

AWS A5.5-96 : E7010-G
 EN 499-94 : E 42 2 Mo C 25

Allmän beskrivning

Celluloseelektrod för rörsvetsning vertikalt fallande.
Lämplig för rökvaliteter från X52 till X65.
Omtyckt av svetsarna.
Lättsvetsad.
Inte benägen till wagontracks eller porer.

Svetslägen



ISO/ASME PG/5Gned

Strömtyper

DC elektr. +

Godkännanden

LR	TÜV	UDT
3,3Y	+	+

Svetsgodsanalys (vikt%), typisk, rent svetsgod

C	Mn	Si	Mo	V
0.12	0.35	0.12	0.35	0.02

Mekaniska egenskaper, rent svetsgod

Tillstånd	0.2% gräns (N/mm ²)	Brottgräns (N/mm ²)	Förlängning (%)	Slagseghet ISO-V(J)	
				-20°C	-30°C
Kravet: AWS A5.5-96	min. 390	min. 480	min. 22	krävs inte	
EN499-94	min. 420	500-640	min. 20	min. 47	
Typiska värden	430	520	26	75	50

Leveransform och identifiering

Diameter (mm)	2.5	3.2	4.0	5.0
Längd (mm)	350	350	350	350
Enhet: metall låda				
Elektroder/paket (nominell)	440	325	195	130
Nettovikt/enhet (kg)	6.9	8.4	7.8	8.1

Identifikation Märkning: 7010-G SAHYP Färgkod: ingen

Produktansvar: Alla data är baserade på bästa tillgängliga information.
 Lincoln Electric förbehåller sig rätten till ändringar utan föregående meddelande
 Svetsrök: Se produktsäkerhetsbladet, som översänds på begäran

Användningsområde

Rörstål	EN 10208-2	L 360, L 415
	EN 10216-1 / 10217-1 P 355	
	API 5LX	X52, X 56, X60, X65
	Gaz de France	X52, X63

Vägledande beräkningsdata

Dimension Diam. x length (mm)	Ström- område (A)	Ström- typ	Bågtid (s)*	Energi E(kJ)	Nedsmältn.- tal H(kg/h)	Vikt/ 1000 st. (kg)	Elektroder/ kg svetsgods B	kg Elektroder/ kg svetsgods 1/N
2.5x350	40-70	DC+				15.7		
3.2x350	75-130	DC+				26.0		
4.0x350	90-185	DC+				40.0		
5.0x350	140-225	DC+				62.3		

Svetsparametrar, för uppfyllning

Svetsläge Diameter(mm)	5G down Ström (A)
2.5	65
3.2	110
4.0	150
5.0	165

Anmärkningar

Speciella råd

Förvärmning av rörstål L360 och L415 (X56 t/m X65) krävs, (enl. EN1011-1)

Använd elektroden direkt från metallåda.

Använd Fleetweld 5P för lägre hårdhet i bottensträngar