Pipeliner® 16P

EIGENSCHAFTEN

- Ausgezeichnete Kerbschlagzähigkeit bis zu -50°C
- Ruhiger, stabiler Lichtbogen mit hervorragender Einbrandtiefe
- Das dünne Umhüllungsdesign ermöglicht einen einfacheren Zugang zu engen Fugen beim Wurzelschweißen
- Erfüllt NACE Anforderungen
- Mechanische Prüfungen und chemische Analysen gemäß Abnahmeprüfzeugnis 3.1

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Wurzellage bis X100 Rohre
- Hotpass, Füll- und Decklagen bis zu X60 Rohren
- Niedriger Wasserstoffgehalt, geeignet für Vertikal-aufwärts-Schweißen an Rohren der Güte X60

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.1	E7016-1 H4
EN ISO 2560-A	E 42 5 B 1 2 H5

STROMART

DC+; AC

(DC- kann mit einem Durchmesser von 2,5 mm für die Wurzellage verwendet werden)

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen

ZULASSUNGEN

ABS, LR, BV, DNV, RINA

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

C	Mn	Si	P	S
0.06	1.2	0.5	≤0.02	≤0.02

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Zustand	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) -47/-50°C
AWS A5.1	AW	≥400	≥490	≥22	≥27
EN ISO 2560-A	AW	≥420	500-640	≥20	≥47
Typische Werte	AW	490	590	28	180
	PWHT 620°C/1h	420	620	22	110

AW = Unbehandelt, PWHT = Wärmebehandlun

STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
2,5 x 350	60-90
3,2 x 350	80-130
3,2 x 450	80-120
4,0 x 350	125-170
4,0 x 450	125-170
5,0 x 450	170-240

LIEFERFORMEN UND VERPACKUNG

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
2,5 x 350	VPMD	110	2.1	ED0372209
3,2 x 350	VPMD	65	2.0	ED0372210
3,2 x 450	VPMD	65	2.6	ED0372211
4,0 x 350	VPMD	45	2.1	ED0372212
4,0 x 450	VPMD	45	2.6	ED0372213
5,0 x 450	VPMD	45	2.1	ED0372214

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütewerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:

Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt.
Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen