Pipeliner® 16P

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Eccellente resilienza fino a -50°C
- Arco morbido e stabile con eccellente penetrazione
- Il rivestimento sottile consente un accesso più agevole ai giunti stretti durante la saldatura del cordone di radice
- Soddisfa i requisiti NACE
- Prove meccaniche e analisi chimiche secondo certificato di collaudo 3.1

APPLICAZIONI TIPICHE

- Saldatura con passata in radice di tubi di grado fino a X100
- Hot passes, passate di riempimento e passate di copertura su tubi di grado fino a X60
- Basso contenuto di idrogeno, idoneo alla saldatura in verticale ascendente su tubi di grado X60

CLASSIFICAZIONE

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

TIPO DI CORRENTE

DC+; AC

(DC- può essere utilizzato con un diametro di 2,5 mm per la passata di radice)

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni

APPROVAZIONI

ABS, LR, BV, DNV, RINA

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

C	Mn	Si	P	S
0.06	1.2	0.5	≤0.02	≤0.02

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Condizione	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J) -47/-50°C
AWS A5.1	AW	≥400	≥490	≥22	≥27
EN ISO 2560-A	AW	≥420	500-640	≥20	≥47
Valori tipici	AW	490	590	28	180
	PWHT 620°C/1h	420	620	22	110

AW = As welded, PWHT = Trattamento termico dopo saldatura

REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (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

DIMENSIONI E CONFEZIONAMENTI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
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

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietŕ meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneitŕ del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:

Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure.
Fare riferimento a: www.lincolnelectric.eu per qualsiasi informazione aggiornata.