

# Pipeliner® 7P+

## CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Saldatura in radice su tubi di grado fino a X80.
- Hot passes, passate di riempimento e passate di cap su tubi di grado fino a X65.
- Saldatura verticale discendente.
- Soddisfa lo standard NACE MRO175 per le applicazioni con gas acido.
- Dati del test disponibili per SSC (NACE TM0177).
- Elettrodo cellulosico

## CLASSIFICAZIONE

AWS A5.1 E7010-P1, soddisfa anche E7010-G

## TIPO DI CORRENTE

DC+

## POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni

## COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo
0.15	0.6	0.1	0.015	0.015	0.85	0.1

## CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J)	
					-29°C	-40°C
Richiesto: AWS A5.1		min. 415	min. 490	min. 22	27	
Valori tipici	AW	470	570	24	80	70

AW = As welded

## REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
3,2 x 350	65-130
4,0 x 350	100-165
5,0 x 450	130-210

## RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà 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'idoneità 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](http://www.lincolnelectric.eu) per qualsiasi informazione aggiornata.