

Lincoln® 7010

CARACTERISTICI DE TOP

- Electrode învelit celulozic pentru stratul de rădăcină și trecerile la cald, precum și pentru umplere și stratul de acoperire până la conducte de calitate X60
- Sudabilitate excelentă în toate pozițiile
- Proiectat pentru utilizare atât cu curent DC+ cât și DC-
- Lot Q2 controlat și testat pentru a asigura compoziția reală a sudurii și proprietățile mecanice

APLICATII TIPICE

- Magistrale de tevi

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.5 E 7010-P1
EN ISO 2560-A E 42 3 Mo C 21

TIP CURENT

DC-; DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozițiile

APROBARI

ABS, TÜV

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (%)

C	Mn	Si	Mo
0.1	0.7	0.2	0.5

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Conditii	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la rupere Rm (MPa)	Alungire (%)		Impact ISO-V (J) -30°C
				4d	5d	
AWS A5.5	AW	≥415	≥490	≥22	-	≥27
EN ISO 2560-A	AW	≥420	500-640	-	≥20	≥47
Valori tipice	AW	475	520	27	23	66

AW = Stare sudata

- = nespecificat

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
3,2 x 350	60-110
4,0 x 350	90-140
5,0 x 350	110-170

DIMENSIUNI DISPONIBILE SI AMBALARE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
3,2 x 350	MCAN	355	9.5	627262
4,0 x 350	MCAN	237	9.5	627263
5,0 x 350	MCAN	158	9.5	627264