

Pipeliner® LH-D80

CLASSIFICATION

AWS A5.5 : E8048-P2 H4R
 ISO 2560-A : E 46 4 Z 1Ni B 45 H5

CARACTÉRISTIQUES

Spécialement dédié au soudage "vertical descendant"

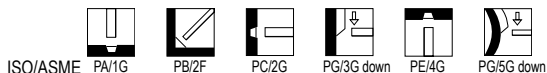
Electrode basique "bas hydrogène" conçue pour le soudage "vertical descendant" des passes de remplissage et de finition

Recommandé pour le soudage de pipes jusqu'à l'X70

Excellentes caractéristiques de résilience à basse température jusqu'à -46°C

Laitier conçu de telle sorte à favoriser le contrôle du bain de fusion

POSITIONS DE SOUDAGE



TYPE DE COURANT

AC / DC + / -

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	P	S
0.05	1.15	0.45	0.01	0.01

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Condition	Limite élastique (N/mm ²)	Résistance à la rupture (N/mm ²)	Allongement (%)	Résilience ISO-V(J)	
				-30°C	-46°C
Brut de soudage: AWS A5.5 ISO 2560-A	min. 460	min. 550	min. 19	27	
Valeurs typiques	min. 460 523-543	530-680 599-618	min. 20 25-30	min. 47 80	50-95

CONDITIONNEMENTS

Diamètre (mm)	3.2	4.0	4.5	
Longueur (mm)	350	350	350	
Etui métal.	Poids net/étui (kg)	4.5	4.5	4.5

Identification Marquage: LH-D80 8018-G Couleur du bout: sans

Pipeliner® LH-D80: rev. FR 22

Pipeliner® LH-D80

NUANCES DES ACIERS À SOUDER

Nuances d'aciers/Code	Type
Aciers à tube	
API 5LX	X60, X65, X70

CALCULATION DATA

Dimensions Diam. x long. (mm)	Gamme d'intensité (A)	Type de courant	Temps de fusion - par electrode à l'intensité max- (S)*	Energie E(kJ)	Taux de dépôt H(kg/h)	Weight/ 1000 pcs (kg)	Nb d'électr./ kg métal déposé B	Kg d'électr./ kg métal déposé 1/N
3.2x350	140-170	DC+						
4.0x350	180-240	DC+						
4.5x350	200-260	DC+						

*Longueur d'électrode inutilisée : 35 mm

PARAMETRES DE SOUDAGE OPTIMA EN REMPLISSAGE

Diamètre (mm)	Positions de soudage PG/5Gdown
3.2	140-170A
4.0	180-240A
4.5	200-260A