

# 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"**

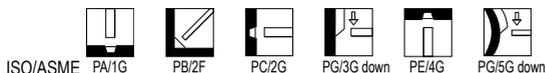
Electrode basique "bas hydrogène" conçue pour le soudage "vertical descendant" des passes de remplissage et de finition

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 <sup>2</sup> )	Résistance à la rupture (N/mm <sup>2</sup> )	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
<b>Aciers à tube</b>	
API 5LX	X60, X65, X70

## CALCULATION DATA

Dimensions Diam. x long. (mm)	Gamme d'intensité (A)	Type de courant	Temps de fusion	Energie	Taux de dépôt	Weight/ 1000 pcs (kg)	Nb d'électr./ kg métal déposé B	Kg d'électr./ kg métal déposé 1/N
			(S)*	- par electrode à l'intensité max- E(kJ)	H(kg/h)			
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