

LINCOLN® 8010

CARACTERISTICI DE TOP

- Utilizat pentru straturile de radacina si trecerile calde precum si umplere si de asemenea pentru suprinaltate, pana la gradele X70
- Vizibilitate clara a baii de metal pentru imbunatatirea sudabilitatii si control
- Sudabilitate excelenta in toate pozitiile
- Q2 lot Controlled Chemistry and Mechanical Properties

APLICATII TIPICE

- Sudarea stratului de radacina a tevilor pana la grad X80
- Hot, fill and cap pass of up to X70 grade pipe

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.1 E 8010-G
EN ISO 2560-A E 46 3 1NiMo C 21

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile

APROBARI

ABS, LR, DNV, TÜV

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUȘ (%)

C	Mn	Si	Ni	Mo
0.1	0.8	0.2	0.7	0.3

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

Valori tipice	Conditii	Limita de curgere (MPa)	Rezistenta la rupere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) +20°C
	AW	≥485	570-680	≥22	≥60

AW = Stare sudata

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	CAN	355	9.5	627266
4,0 x 350	CAN	238	9.5	627267
5,0 x 350	CAN	156	9.5	627268