

Pipeliner® 80Ni1

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Capacidad para realizar pasadas de raíz hasta X100 y pasadas en caliente, de relleno y de peinado hasta el grado X80.
- Resistencia al impacto capaz de superar los 69-95 J a -50°C
- Q2 Lot® - Certificado que muestra la química real del depósito, disponible on line.
- Excelente colocación del hilo para la soldadura de ranuras estrechas.
- Sistema de embalaje ProTech.

APLICACIONES TÍPICAS

- Soldadura de raíz de tubos hasta el grado X100
- Soldadura de pasada caliente, de relleno y peinado de tubos de hasta grado X80
- Pipeline / Tendido de Tubería
- Offshore

CLASIFICACIÓN

AWS A5.28 ER80S-G
EN ISO 14341-A G 3Ni1

GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

C1 Gas activo 100% CO₂
M20/M21 Gas mezcla 75-95% Ar/Balance CO₂

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, HILO

| C | Mn | Si | P | S | Ni | Mo | Ti | Al |
|------|------|------|------|------|------|-------|------|-------|
| 0.07 | 1.55 | 0.70 | 0.11 | 0.10 | 0.90 | <0.01 | 0.08 | <0.01 |

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

| Requisito: AWS A5.28 | Gas protección | Condición* | Límite elástico (MPa) | Resistencia a la tracción (MPa) | Alargamiento (%) | Impacto ISO-V (J) | |
|----------------------|----------------|------------|-----------------------|---------------------------------|------------------|-------------------|-------|
| | | | | | | -29°C | -50°C |
| | | | | min. 550 | | | |
| | C1 | AW | 600 | 665 | 28 | 80 | 45 |
| | M20 | AW | 650 | 730 | 27 | 110 | 70 |

* AW = Recién soldado

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

| Diámetro del hilo (mm) | Empaquetado | Peso (kg) | Referencia del producto |
|------------------------|-------------|-----------|-------------------------|
| 1.0 | BOBINA | 15.0 | ED033121 |
| 1.2 | BOBINA | 4.5 | ED033122 |
| | BOBINA | 15.0 | ED033120 |

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimientos de soldadura son adecuados.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.