

Pipeliner® 70S-G

KLASYFIKACJA					
AWS A5.18	ER70S-G	A-Nr	1	Nr mat.	1.5112
EN ISO 14341-A	G 38 3 M G2Si / G 38 3 C G2Si	F-Nr	6		
		9606 FM	1		

OPIS OGÓLNY

Przeznaczony szczególnie do półautomatycznego i automatycznego spawania warstw graniowych
Płynne jezioro zapewnia łatwą penetrację i dobry wygląd lica
Czysta spoina
Opakowanie foliowe chroniące przed zawilgoceniem
Dobra jakość i jednorodność spoin potwierdzona badaniami rentgenowskimi
Przeznaczony szczególnie do spawania we wszystkich pozycjach rur ze stali X42 do X65
Odpowiedni do warstw graniowych stali gatunku do X80 włącznie

POZYCJE SPAWANIA [ISO/ASME]			GAZY OSŁONOWE [wg. ISO 14175]	
				
PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3Ggóra	PE/4G
			M21	Mieszanaka gazowa Ar +>15-25% CO ₂
			C1	Gaz aktywny 100% CO ₂

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY DRUTU [% wag.]					
C	Mn	Si	P	S	
0,07	1,25	0,55	0,01	0,02	

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA						
	Gaz osłonowy	Stan	Umowna granica plastyczności [N/mm²]	Wytrzymałość na rozciąganie [N/mm²]	Wydłużenie [%]	Udarność ISO-V [J] -29°C
Wartości typowe	C1	AW	425	525	25	80
AW = po spawaniu						

PRZYKŁADOWE MATERIAŁY DO SPAWANIA	
Rodzaj stali / norma	Oznaczenie
Rury	
API 5LX	X42, X46, X52, X60
EN 10208-2	L290 do L415

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY			
Średnica [mm]	1,1	1,3	
4,5 kg – szpula plastikowa S200	X	X	
11,34 kg – szpula 22RR	X	X	

Pipeliner® 70S-G; rev. C-PL24-01/02/16

Powyższe informacje powstały w oparciu o najlepszą wiedzę, jaką posiadamy na dany temat w momencie publikacji wydawnictwa.
Aktualne informacje dostępne są na stronie www.lincolnelectric.eu. Dymy spawalnicze: karty bezpieczeństwa (SDS) są dostępne na naszej stronie internetowej.