

Pipeliner® 8P+

EIGENSCHAFTEN

- Hohe Produktivität beim Fallnaht- und Zwangslagenschweißen
- Tiefer Einbrand
- Sauberes, gut sichtbares Schweißbad
- Erfüllt NACE MRO175 für Sauer gasanwendungen
- Prüfdaten verfügbar für SSC (NACE TM0177)
- Zellulose-Fähigkeit

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.5 E8010-G, E8010-P1

STROMART

DC+

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

C	Mn	Si	Ni	Mo	P	S
0.17	0.7	0.25	0.8	0.2	0.01	0.01

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)		
					-29°C	-40°C	-46°C
Norm: AWS A5.5		min. 460	min. 550	min. 19	min. 27		
Typische Werte	AW	495	590	24	80	60	50

AW (U) =unbehandelt

STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
3,2 x 350	65-120
4,0 x 350	100-165
5,0 x 350	130-210

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
3,2 x 350	DOSE	-	22.7	ED030826
4,0 x 350	DOSE	-	22.7	ED030827
5,0 x 350	DOSE	-	22.7	ED030828

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütewerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt. Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen