Pipeliner® 16P

GŁÓWNE CECHY

- Doskonała udarność w temperaturach do -50°C
- Gładki i stabilny łuk ze znakomitą penetracją
- Cienka otulina ułatwia dostęp do wąskich złączy podczas spawania warstwy graniowej
- Spełnia wymagania NACE
- Badania mechaniczne i analiza chemiczna zgodnie z certyfikatem odbioru 3.1

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Warstwy graniowe, rury, do X100
- Warstwy gorące, wypełniające i licowe, stal do gat. X60
- Niska zawartość wodoru, możliwość spawania pionowego w górę na rurach klasy X60

KLASYFIKACJA

AWS A5.1	E7016-1 H4
EN ISO 2560-A	E 42 5 B 1 2 H5

RODZAJ PRĄDU

DC+; AC

(DC- może być stosowany z elektrodą o średnicy 2,5 mm do wykonywania ściegu graniowego)

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje spawania

DOPUSZCZENIA

ABS, LR, BV, DNV, RINA

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

C	Mn	Si	P	S
0.06	1.2	0.5	≤0.02	≤0.02

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Stan	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J) -47/-50°C
AWS A5.1	AW	≥400	≥490	≥22	≥27
EN ISO 2560-A	AW	≥420	500-640	≥20	≥47
Wartości typowe	AW	490	590	28	180
	PWHT 620°C/1h	420	620	22	110

AW = bez obróbki cieplnej, PWHT = obróbka cieplna po spawaniu

ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

Średnica x długość (mm)	Prąd spawania (A)
2,5 x 350	60-90
3,2 x 350	80-130
3,2 x 450	80-120
4,0 x 350	125-170
4,0 x 450	125-170
5,0 x 450	170-240

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Liczba elektrod w opak.	Ciężar netto / opak. (kg)	Indeks
2,5 x 350	VPMD	110	2.1	ED0372209
3,2 x 350	VPMD	65	2.0	ED0372210
3,2 x 450	VPMD	65	2.6	ED0372211
4,0 x 350	VPMD	45	2.1	ED0372212
4,0 x 450	VPMD	45	2.6	ED0372213
5,0 x 450	VPMD	45	2.1	ED0372214

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:

Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.
Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej www.lincolnelectric.pl