

LINCOLN® 8010

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Utilizzato per passate di radice e "hot passes", oltre che per il riempimento e cap per acciai fino al grado X70
- Bagno di fusione chiaramente visibile per migliorare il controllo e la saldabilità
- Eccellente saldabilità in tutte le posizioni
- Q2 lot Controlled Chemistry and Mechanical Properties

APPLICAZIONI TIPICHE

- Saldatura in radice su tubi di grado fino a X80
- Hot, fill and cap pass of up to X70 grade pipe

CLASSIFICAZIONE

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

TIPO DI CORRENTE

DC+

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni

APPROVAZIONI

ABS, LR, DNV, TÜV

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

C	Mn	Si	Ni	Mo
0.1	0.8	0.2	0.7	0.3

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Condizione	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J) +20°C
Valori tipici	AW	≥485	570-680	≥22	≥60

AW = As welded

REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
3,2 x 350	60-110
4,0 x 350	90-140
5,0 x 350	110-170

DIMENSIONI E CONFEZIONAMENTI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
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