

LINCOLN® 7010

CARACTÉRISTIQUES

- Electrode cellulosique pour les passes de pénétration, pour le remplissage ou la finition jusqu'à la nuance X60
- En cas de soudage de la racine, la polarité négative est recommandée
- Excellente soudabilité en toutes positions
- Q2 lot Controlled Chemistry and Mechanical Properties

APPLICATIONS TYPIQUES

- Passes de remplissage sur tubes jusqu'à la nuance X80
- Passes de racine et de reprise à chaud, ainsi que pour le remplissage et la passe de finition jusqu'aux nuances X65

CLASSIFICATION

AWS A5.5	E 7010-P1
EN ISO 2560-A	E 42 3 Mo C 21

TYPE DE COURANT

DC+/DC-

POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes positions

HOMOLOGATIONS

ABS, LR, DNV, TÜV

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Mn	Si	Mo
0.1	0.7	0.2	0.5

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Condition	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J) +20°C
Valeurs typiques	AW	≥420	500-640	≥22	≥60

AW = Brut de soudage

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
2,5 x 350	40-80
3,2 x 350	60-110
4,0 x 350	90-140
5,0 x 350	110-170

DIAMÈTRES ET CONDITIONNEMENTS DISPONIBLES

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
2,5 x 350	CARTON	555	9.0	627261
3,2 x 350	CARTON	355	9.5	627262
4,0 x 350	CARTON	237	9.5	627263
5,0 x 350	CARTON	158	9.5	627264