

Lincoln® 8010

CARACTÉRISTIQUES

- Electrode enrobée cellulosique utilisée pour les passes de racine et de reprise à chaud, ainsi que pour le remplissage et la passe de finition jusqu'aux tuyaux de nuance X70
- Excellente soudabilité en toutes positions
- Conçue pour fonctionner avec des courants DC+ et DC-
- Lot Q2 contrôlé et testé afin de garantir la composition réelle du métal déposé ainsi que les propriétés mécaniques

APPLICATIONS TYPIQUES

- Pipelines

CLASSIFICATION

AWS A5.5	E8010-P1
	E8010-G
EN ISO 2560-A	E 46 3 1NiMo C 2 1

TYPE DE COURANT

DC-; DC+

POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes positions

HOMOLOGATIONS

ABS, TÜV

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Mn	Si	Ni	Mo
0.1	0.8	0.2	0.7	0.3

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Condition	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)		Résilience ISO-V (J)		
				4d	5d	+20°C	-20°C	-30°C
AWS A5.5	AW ou PWHT	≥460	≥550	≥19	-	-	-	≥27
EN ISO 2560-A	AW	≥460	530-680	-	≥20	-	-	≥47
Valeurs typiques	AW	530	610	27	23	≥60	77	68

AW = Brut de soudage, PWHT = Après Traitement Thermique

- = non spécifié

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
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
3,2 x 350	MCAN	355	9.5	627266
4,0 x 350	MCAN	238	9.5	627267
5,0 x 350	MCAN	156	9.5	627268