

Pipeliner® LH-D80

KLASYFIKACJA

AWS A5.5	E8045-P2 H4R	A-Nr	1
ISO 2560-A	E 46 4 Z B 4 5 H5	F-Nr	4
		9606 FM	1/2

OPIS OGÓLNY

Przeznaczona szczególnie do spawania w pozycji pionowej z góry na dół

Elektroda zasadowa z niską zawartością wodoru do spawania warstw gorących, wypełniających i licowych rur

Zalecana do spawania rur stalowych gatunku do X70 włącznie

Dobra udarność w niskich temperaturach do -46°C

Specjalna końcówka „Hot Start” pomaga zajarzyć łuk i błyskawicznie stabilizuje jeziorko spawalnicze

Skład żuźla umożliwia łatwą kontrolę jeziorka spawalniczego

POZYCJE SPAWANIA [ISO/ASME]



PG/3Gdół



PJ/5Gdół

RODZAJ PRĄDU

AC / DC+ / -

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA [% wag.]

C	Mn	Si	P	S
0,05	1,15	0,45	0,009	0,009

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Stan	Umowna granica plastyczności (N/mm ²)	Wytrzymałość na rozciąganie (N/mm ²)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J)	
					-30°C	-46°C
Wymagania: AWS A5.5 ISO 2560-A		min. 460	min. 550	min. 19	min. 27	
Wartości typowe	AW	min. 460 490	530-680 580	min. 20 27	min. 47 80	50-95

AW = po spawaniu

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

	Średnica (mm)	4,0	4,5
Długość (mm)	350	350	350
Puszka metalowa	Ciężar netto / opakowanie (kg)	4,5	4,5

Oznaczenie Nadruk: LH-D80 8018-G Kolor końcówki: brak

Pipeliner® LH-D80: rev. C-PL23-01/02/16

Powyższe informacje powstały w oparciu o najlepszą wiedzę, jaką posiadamy na dany temat w momencie publikacji wydawnictwa. Aktualne informacje dostępne są na stronie www.lincolnelectric.eu. Dymy spawalnicze: karty bezpieczeństwa (SDS) są dostępne na naszej stronie internetowej.

Pipeliner® LH-D80

PRZYKŁADOWE MATERIAŁY DO SPAWANIA

Rodzaj stali / norma	Oznaczenie
Rury	
API 5LX	X60, X65, X70
EN 10208-2	L415 do L485

DANE DO KALKULACJI

Rozmiary średnica x długość (mm)	Zakres prądu (A)	Rodzaj prądu
3,2 x 350	120-170	DC+
4,0 x 350	170-250	DC+
4,5 x 350	200-300	DC+

* Ogarek 35 mm

PARAMETRY SPAWANIA (OPTYMALNE WARSTWY WYPEŁNIAJĄCE)

Średnica (mm)	Pozycje spawania PJ/5G do dołu
3,2	140-170A
4,0	180-240A
4,5	200-260A