

# Lincoln® Pipe 7

Baja Aleación, Celulósico, Tubería · AWS E7010-P1

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Alta productividad en soldadura de tubería en posición vertical descendente y fuera de posición.
- Penetración profunda.
- El certificado Q2 Lot® muestra los valores reales de la composición química del metal depositado.
- Charco de soldadura limpio y visible.
- Control superior del charco.

## POSICIONES DE SOLDADURA

Todas

## APLICACIONES TÍPICAS

- Soldadura para el paso de raíz en tubería de hasta grado X80.
- Soldadura para el paso caliente, relleno y paso de vista en tubería de hasta grado X65.
- Soldadura vertical descendente.

## NORMAS

AWS A5.5 : 2014	E7010-P1, E7010-G
ASME SFA-5.5	E7010-P1, E7010-G
ABS:	E7010-P1, E7010-G

## DIÁMETROS / EMPAQUE

Diámetro		Longitud		Cápsula de Plástico 6 kg (13.23 lb) Caja Master 18 kg (39.68 lb)	Cápsula de Plástico 6.5 kg (14.33 lb) Caja Master 19.5 kg (43 lb)
pulg.	mm.	pulg.	mm.		
1/8	3.25	14	355	504289	
5/32	4.00	14	355	504291	
3/16	5.00	14	355		504290

## PROPIEDADES MECÁNICAS<sup>(1)</sup>. Tal como se requiere por AWS A5.5 : 2014

	Resistencia a la Cedencia <sup>(2)</sup> MPa (ksi)	Resistencia a la Tensión MPa (ksi)	% de Alargamiento	Charpy V-Notch J (pies-lbf)	
				@-29°C [-20°F]	@-40°C [-40°F]
Requisitos - AWS E7010 - P1	415 (60) mín.	490 (70) mín.	22 mín.	27 (20) mín.	No especificado
Resultados Típicos <sup>(3)</sup> - Tal como se soldó	455 - 515 (66 - 75)	525 - 635 (76 - 92)	23 - 29	27 - 85 (20 - 63)	31 - 85 (23 - 63)

## COMPOSICIÓN QUÍMICA<sup>(1)</sup>. Tal como se requiere por AWS A5.5 : 2014

	%C	%Mn	%Si	%P	%S
Requisitos - AWS E7010 - P1	0.20 máx.	1.20 máx.	0.60 máx.	0.03 máx.	0.03 máx.
Resultados Típicos <sup>(3)</sup> - Tal como se soldó	0.09 - 0.20	0.44 - 0.83	0.06 - 0.31	0.01 - 0.02	0.01 - 0.02
	%Ni	%Cr	%Mo	%V	
Requisitos - AWS E7010 - P1	1.00 máx.	0.30 máx.	0.50 máx.	0.10 máx.	
Resultados Típicos <sup>(3)</sup> - Tal como se soldó	0.58 - 0.90	0.02 - 0.05	0.04 - 0.21	≤ 0.01	

## PROCEDIMIENTOS TÍPICOS DE OPERACIÓN

Polaridad	Corriente (Amps)		
	1/8 pulg. (3.25 mm.)	5/32 pulg. (4.00 mm.)	3/16 pulg. (5.00 mm.)
C.D +	65 - 130	100 - 165	130 - 210

(1) Resultados típicos del metal de soldadura depositado. (2) Medido con el valor 0.2% de la curva. (3) Vea las condiciones de los resultados de la prueba en la siguiente página.

Hojas de Datos de Seguridad de Materiales (MSDS) y Certificados de Conformidad están disponibles en nuestro sitio web en [www.lincolnelectric.com.mx](http://www.lincolnelectric.com.mx)

#### RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de Propiedades Mecánicas, de Depósito o la Composición Química del Electrodo y los Niveles de Hidrógeno Difusible se obtuvieron de una soldadura producida y probada de acuerdo a las normas establecidas, y no se deben asumir como los resultados esperados en una aplicación o conjunto de aplicaciones particulares. Los resultados reales pueden variar dependiendo de muchos factores, incluyendo, pero no limitado a: el procedimiento de soldadura, la química y la temperatura de la placa, diseño de la soldadura y los métodos de fabricación. Se advierte a los usuarios que deben confirmar, mediante pruebas de calificación, o cualquier otro medio apropiado, la conveniencia de cualquier consumible de soldadura y el procedimiento antes de su uso en la aplicación prevista.

#### POLÍTICA DE ASISTENCIA AL CLIENTE

The Lincoln Electric Company es fabricante y vendedor de equipo de soldadura, consumibles y equipo de corte de alta calidad. Nuestro reto es satisfacer las necesidades de nuestros clientes y exceder sus expectativas. En ocasiones, los compradores pueden contactar a Lincoln Electric para obtener información o asesoramiento sobre el uso de nuestros productos. Nuestros empleados responden a las consultas en la medida de sus posibilidades, basándose en la información proporcionada por los clientes y con base en el conocimiento relacionado con la aplicación. Nuestros empleados, sin embargo, no están en condiciones de verificar la información recibida, o de evaluar los requerimientos de ingeniería para una aplicación de soldadura particular. En consecuencia, Lincoln Electric no garantiza ni asume ninguna responsabilidad con respecto a dicha información o consejos. Por otra parte, el suministro de dicha información o asesoramiento no crea, ni amplía o modifica ninguna garantía en nuestros productos. Cualquier expresa o implícita garantía que pudiera derivarse de la información o consejo, incluyendo cualquier garantía implícita de comerciabilidad o cualquier garantía de idoneidad para un fin particular, de cualquier cliente queda específicamente excluida.

Lincoln Electric es un fabricante responsable, pero la selección y uso de productos específicos vendidos por el mismo está únicamente dentro del control de, y sigue siendo la única responsabilidad del cliente. Varias variables más allá del control de Lincoln Electric afectan los resultados obtenidos al aplicar estos tipos de métodos de fabricación y requerimientos de servicio. Sujeto a Cambio - Esta información es precisa a lo mejor de nuestro conocimiento en el momento de la impresión. Consulte [www.lincolnelectric.com](http://www.lincolnelectric.com) para obtener información actualizada.

**THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY**  
22801 St. Clair Avenue Cleveland, OH · 44117-1199  
U.S.A. Phone: +1.216.481.8100 · [www.lincolnelectric.com](http://www.lincolnelectric.com)



**LINCOLN ELECTRIC MANUFACTURA S.A. DE C.V.**  
Blvd. San Pedro #80, Desarrollo Industrial Mieleras · Torreón, Coah. · C.P. 27400 ·  
México. Phone: +52.871.729.0900 · [www.lincolnelectric.com.mx](http://www.lincolnelectric.com.mx)

**LINCOLN ELECTRIC MEXICANA S.A DE C.V.**  
Calzada Azcapotzalco La Villa 869, Industrial Vallejo · Azcapotzalco, Ciudad de México · C.P. 02300  
· México Phone: +52.55.5063.0030 · [www.lincolnelectric.com.mx](http://www.lincolnelectric.com.mx)