

# Pipeliner® 8P+

## CARACTERISTICI DE TOP

- Productivitate ridicată în poziție verticală descendentă și sudarea țevilor pozițională
- Patrunderă mare
- Baie de metal vizibilă, clară
- Îndeplinește condițiile NACE MR0175 pentru aplicațiile "sour service"
- Date de testare disponibile pentru testul SSC (NACE TM0177)
- Electrod celulozic

## CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.5 E8010-G, E8010-P1

## TIP CURENT

DC+

## POZITII DE SUDARE

Toate pozițiile

## COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Ni	Mo	P	S
0.17	0.7	0.25	0.8	0.2	0.01	0.01

## PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)		
					-29°C	-40°C	-46°C
Cerinte: AWS A5.5		min. 460	min. 550	min. 19	min. 27		
Valori tipice	AW	495	590	24	80	60	50

AW = Stare sudată

## GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
3,2 x 350	65-120
4,0 x 350	100-165
5,0 x 350	130-210

## AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate netă/pachet (kg)	Referință
3,2 x 350	CAN	-	22.7	ED030826
4,0 x 350	CAN	-	22.7	ED030827
5,0 x 350	CAN	-	22.7	ED030828

## REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor încercărilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o îmbinare sudată și testată conform standardelor prescise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compoziția chimică a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fise cu date de securitate (SDS) sunt disponibile aici:



Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipării. Vă rugăm să consultați [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) pentru orice informații actualizate.