

Pipeliner® 7P+

CARACTÉRISTIQUES

- Passes de remplissage sur tubes jusqu'au type X80.
- Soudage de la passe chaude, du remplissage et de la finition jusqu'à la nuance X65 des tubes.
- Soudage en vertical descendante.
- Conforme à la norme NACE MR0175 pour les applications de gaz acide.
- Données d'essai disponibles pour SSC (NACE TM0177).
- Electrode cellulosique

CLASSIFICATION

AWS A5.1 E7010-P1, répond également à E7010-G

TYPE DE COURANT

DC+

POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes positions

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo
0.15	0.6	0.1	0.015	0.015	0.85	0.1

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J)	
					-29°C	-40°C
Requis : AWS A5.1		min. 415	min. 490	min. 22	27	
Valeurs typiques	AW	470	570	24	80	70

AW = Brut de soudage

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
3,2 x 350	65-130
4,0 x 350	100-165
5,0 x 450	130-210

RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:



Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression. Veuillez vous référer à www.lincolnelectric.fr pour toute information mise à jour.