

# Pipeliner® NR®-208-XP

## CARACTERISTICI DE TOP

- Sudare vertical descendent a straturilor fierbinti, de umplere și suduri de închidere a tevilor până la gradul X80
- Capabil să producă metal depus cu rezistență la impact care depășește 122J la -40°C
- Ambalaj ProTech® vacumate

## APLICATII TIPICE

- Realizarea straturilor calde, umplere și suprainaltare a tevilor până la grad X80
- Aplicații precum magistralele de tevi la temperaturi scăzute

## CLASIFICARE / INCADRARE

AWS E81T8-G  
E81T8-A4-K12

## TIP CURENT

DC-

## POZITII DE SUDARE

Toate, excepție vertical ascendent

## COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Al	Ni
0.01-0.04	2.21-2.75	0.12-0.14	0.013	0.003	0.9-1.2	1.04-1.26

## 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
Cerinte: AWS A5.29		min. 470	550-690	min. 19	nespecificat	nespecificat
Valori tipice	AW	500-550	575-615	21-28	131-200	88-143

\* AW = Stare sudată

## AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.7	BOBINA	6.4	ED036650
2.0	BOBINA	6.4	ED031968

## 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 prescrise 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 tipăririi. Vă rugăm să consultați [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) pentru orice informații actualizate.