

Pipeweld 9010 Plus



Cellulosic coated electrode designed for low alloy steel. Deep penetration welding in all positions, especially in the vertical downward ; recommended for welding pipe-lines of API 5LX: X70- X80.

Классификации	SFA/AWS A5.5 : E9010-P1 EN ISO 2560-A : E 50 2 1NiMo C 21
Одобрения	FBTS E 9010-P1

Одобрения на материалы выдаются с привязкой к заводу изготовителю. Подробную информацию можно получить в представительствах ESAB.

Сварочный ток	DC+
Тип сплава	Low alloyed (0.9 % Ni, 0.4 % Mo)
Тип покрытия	Cellulosic covering

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
AWS			
После сварки	620 MPa	700 MPa	22 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
AWS		
После сварки	-20 °C	60 J
После сварки	-30 °C	35 J

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	Ni	Mo
0.10	1.00	0.20	0.90	0.40

Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Кол-во электродов/кг наплавл. Металла	Fusion time per electrode at 90% I max	КПД, %	Производительность наплавки при токе 90% от максимального
3.2 x 350.0 mm	65-120 A	32 V	56	79 sec	63 %	0.82 kg/h
4.0 x 350.0 mm	90-180 A	34 V	39	78 sec	63 %	1.17 kg/h
5.0 x 350.0 mm	150-240 A	32 V	24	90 sec	63 %	1.67 kg/h