



Pipeweld 100DH



A low alloyed low hydrogen electrode of AWS 10018-G type specially designed for downhill welding circumferential joints in pipelines API 5L ,X80. The low hydrogen weld metal provides high notch toughness and excellent ductility to reduce the risk of cracking. The electrode has been specially designed to provide excellent striking properties and elimination of start porosity. Productivity is significantly higher than conventional low hydrogen electrodes for welding vertically up.

Классификации	AWS A5.5 : E10018-G H4R EN ISO 18275-A : E 62 5 Z B 4 5 H5 ГОСТ 9467 : Э70 (условно)
----------------------	--

Сварочный ток	DC+
Диффузионный водород	< 4.0 ml/100g
Тип сплава	Low alloyed
Тип покрытия	Basic

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
ISO			
После сварки	690 MPa	740 MPa	23 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
ISO		

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.06	1.89	0.39	1.58	0.03	0.01

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	110-150 A	27 V	43.5	53 sec	67 %	1.6 kg/h
4.0 x 350.0 mm	180-220 A	28 V	25.6	50 sec	78 %	2.8 kg/h
4.5 x 350.0 mm	230-270 A	28 V	22.2	50 sec	71 %	3.4 kg/h