



Pipeweld 80DH



A low hydrogen electrode of AWS E8045-P2 type specially designed for downhill welding circumferential joints in pipelines API 5L X52- X70. Suitable for root pass in higher strength steels subject to welding procedure qualification.

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 : E8045-P2 H4R EN ISO 2560-A : E 46 4 B 4 5 H5 ГОСТ 9467 : Ø55 (условно) |
|----------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------|

| | |
|-----------------------------|------------------|
| Сварочный ток | DC+ |
| Диффузионный водород | < 4.0ml/100g |
| Тип сплава | Carbon Manganese |
| Тип покрытия | Basic covering |

Механические свойства при растяжении

| Состояние | Предел текучести | Предел прочности при растяжении | Удлинение |
|--------------|------------------|---------------------------------|-----------|
| ISO | | | |
| После сварки | 530 MPa | 620 MPa | 27 % |

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

| Состояние | Температура испытания | Работа удара |
|------------|-----------------------|--------------|
| ISO | | |

Хим. состав наплавленного металла

| C | Mn | Si |
|------|------|-----|
| 0.07 | 1.25 | 0.5 |

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 |
|----------------|-----------|------|---------------------------------------|----------------------------------------|--------|-----------------------------------------------------------|
| 2.5 x 350.0 mm | 80-90 A | 25 V | 67 | 53 sec | 67 % | 1.0 kg/h |
| 3.2 x 350.0 mm | 110-150 A | 26 V | 44 | 53 sec | 68 % | 1.6 kg/h |
| 4.0 x 350.0 mm | 180-220 A | 28 V | 27 | 50 sec | 74 % | 2.8 kg/h |
| 4.5 x 350.0 mm | 180-280 A | 28 V | 23 | 50 sec | 71 % | 3.4 kg/h |