

# Elepipe® 8010

## Целлюлозный электрод для сварки сталей повышенной прочности

### Спецификация

AWS A5.5 : E8010-P1  
ISO 2560-A : E 46 4 1Ni C 25

### Общее описание

Разработан для сварки неповоротных стыков труб из сталей повышенной прочности, включая X70, позволяющей выполнить сварку вертикально вниз.  
Отличная стойкость к формированию пористости, отсутствие дефектов при рентгеноструктурном анализе  
Высокая эффективность при заполнении разделки с минимальным количеством проходов  
Исключительные механические свойства

### Положение шва при сварке



### Тип тока

DC electr. +

### Одобрение

ABS

+

### Типичный химический состав всего наплавленного металла, (% по массе)

C	Mn	Si	Ni	Mo	P	S
0.17	0.7	0.25	0.8	0.2	0.01	0.01

### Механические свойства всего наплавленного металла

	Состояние	0,2% Предела текучести (Н/мм <sup>2</sup> )	Предел прочности (Н/мм <sup>2</sup> )	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж		
					-29°C	-40°C	-46°C
Требуемые	AWS A5.5	min. 460	min. 550	min. 19	27		
	ISO 2560-A	min. 460	530-680	min. 20		min. 47	
Стандартно получаемые значения	AW	460-559	550-676	20-27	62-99		46-84

### Упаковка, размеры поставок и маркировка

	Диаметр (мм)	3.2	4.0	5.0
	Длина (мм)	350	350	350
Ед. поставки:	Шт./ед. поставки (стандартно)	xx	xx	xx
Металлический контейнер	Вес нетто/ед. поставки (кг)	4.5	4.5	4.5

Маркировка Клеймо: Elepipe® 8010

Цвет маркера: нет

Elepipe® 8010: rev. EN 20

## Свариваемые материалы

Сталь	Обозначение	Тип
Материал для труб	API 5LX	X56, X60, X65, X70

## Расчетные данные

Размер Диаметр и длина (мм)	Интервал тока (А)	Тип тока	Время горения дуги - на 1 электрод (с)*	Подводимая энергия при максимальном токе - Е (кДж)	Степень расхода - Н (кг/ч)	Вес/ 1000 шт. (кг)	Количество электродов на 1 кг наплавленного металла (шт.)	кг электродов на 1 кг наплавленного металла (1/Н)
3.2 x 350	75 - 130	DC+						
4.0 x 350	90 - 185	DC+						
5.0 x 350	140 - 225	DC+						

\* неиспользуемый остаток = 35 мм

## Параметры сварки, оптимальное заполнение проходов

Положение сварки		
Диаметр (мм)	Ток (А)	
3.2	90	110
4.0	130	150
5.0	150	165

## Рекомендации по применению

В соответствии с EN 1011-1, необходим предварительный нагрев трубного материала марки от L360 до L480 (от X56 до X70)  
Трубодержатели должны удаляться после заварки трубного шва, с началом немедленного горячего прохода после этой операции  
(не более чем через 5 минут)  
Используйте электроды непосредственно из металлического контейнера  
Используйте Elepipe® 6010 для снижения прочности металла при заварке корневого шва